叶兴阳Yeh

双语音标有声读物

叶兴阳

双音阅读英语教育创始人

双语音标阅读创始人

注音阅读英语教育之父

注音阅读英语教育之父

叶兴阳双语音标有声读物

双语对照 · 音标注音 · 有声同步

编者：*叶兴阳*

内容来源：*公共领域英文原著*

适用对象：*英语学习者、教师、研究者*

版本日期：*2025 年*

目录

共 2 个章节

1. 初级车床练习(elementary Lathe Practice) 000001

2. 初级车床练习(elementary Lathe Practice) 000002

使用说明

- 本目录为大字打印优化版本，正文字号 18pt，适合纸质阅读
- 电子版请访问对应 HTML 文件，支持语音播放功能
- 建议双面打印，左侧留白已优化，便于装订
- 章节标题已按字母顺序排列，便于快速查找

初级车床练习(Elementary lathe practice)
第1/2页

[-]	[nəʊt]
TRANSCRIBER'S	**NOTE**
转录员的	笔记

转录者注释

[sʌm; səm]	['maɪnə(r)]	['tʃeɪndʒɪz]	[tuː; tə]	[ðə; ði]	[tekst]	[ɑː(r); ə(r)]	['nəʊtɪd]	[æt; ət]	[ðə; ði]	[end]	[ɒv; əv]	[ðə; ði]	[bʊk]	.
Some	**minor**	**changes**	**to**	**the**	**text**	**are**	**noted**	**at**	**the**	**end**	**of**	**the**	**book**	**.**
一些	次要的	变化	到	这	文本	是	著名的	在	这	结尾	的	这	书	.

本书末尾注明了对文本的一些细微修改。

[ˌelɪ'mentri]	[leɪð]	['præktɪs]
Elementary	**Lathe**	**Practice**
初级	车床	实践

初级车床练习

[æz; əz]	[ə'dæptɪd]	[tuː; tə][ðə; ði]	['tiːtʃɪŋ]	[ɒv; əv]
AS	**ADAPTED**	**TO**	**THE**	**TEACHING**	**OF**
作为	改编	到	这	教学	的

改编自教学内容

[mə'ʃiːn]	[ʃɒp]	['præktɪs]
MACHINE	**SHOP**	**PRACTICE**
机器	店铺	实践

机械车间实践

[ɪn]	['teknɪk(ə)l]	[skuːlz]	.
IN	**TECHNICAL**	**SCHOOLS**	**.**
在	技术的	学校	.

在技术学校。

[baɪ][tiː] .	[dʒeɪ] .	[-]
BY **T** **.**	**J** **.**	**PALMATEER**
经过 T .	J .	帕尔马蒂尔

作者：TJ Palmateer

[ɪn'strʌktə(r)]	[ɪn]	[mə'ʃiːn]	[wɜːk]
INSTRUCTOR	**IN**	**MACHINE**	**WORK**
讲师	在	机器	工作

机械加工讲师

['liːlənd]	['stænfəd]	['dʒuːniə(r)][juːnɪ'vɜːsəti]
Leland	**Stanford**	**Junior**	**University**
利兰	斯坦福大学	初级	大学

利兰·斯坦福大学

['kɒpiraɪt]	-	,	[baɪ][tiː] .	[dʒeɪ] .	[-]
Copyright	**1917**	**,**	**by** **T** **.**	**J** **.**	**Palmateer**
版权	-	,	经过 T .	J .	帕尔马蒂尔

版权所有 1917，TJ Palmateer

[fɜːst]	EDITION1917
FIRST	**EDITION1917**
第一的	EDITION1917

第一版 1917

[pres] [ɒv; əv] [noʊlt] [broʊz] . [sæn; sɑːn][həʊˈzeɪ] , [ˌkæləˈfɔːniə]

Press	of	Nolte	Bros	.	San	Jose	,	California
按	的	诺尔特	兄弟	.	圣	何塞	,	加利福尼亚州

诺尔特兄弟出版社，加利福尼亚州圣何塞

['prefəs]

PREFACE

前言

前言

[ðə; ði]['ɒbdʒɪkt; əb'dʒekt][ɒv; əv] [ðɪs] [ɪn'strʌkʃ(ə)n] [bʊk] [ɪz][tuː; tə][help] [bɪ'gɪnəz] [tuː; tə][ə'kwaɪə(r)]

The	object	of	this	instruction	book	is	to	help	beginners	to	acquire
这	目的	的	这	操作说明	书	是	到	帮助	初学者	到	获得

[sʌm; səm][fəˌmɪliˈærəti] [wɪð] [ðə; ði][mɔː(r)] ['kɒmən] [leɪð] [ɑːpəˈreɪʃnz] [ɪn][ðə; ði] [ʃɔːtɪst] ['præktɪkəbl]

some	familiarity	with	the	more	common	lathe	operations	in	the	shortest	practicable
一些	熟悉	和	这	更多的	常见的	车床	运营	在	这	最短	切实可行的

['pɪəriəd][ɒv; əv][taɪm] .

period	of	time	.
时期	的	时间	.

本指导书的目的是帮助初学者在最短的时间内熟悉一些常见的车床操作。

[fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] ['pɜːpəs] [θriː] ['eksəsaɪzɪz][hæv; həv] [biːn] [dɪ'zaɪnd] [wɪð] [ðə; ði] [vjuː] [ɒv; əv] ['gɪvɪŋ]

For	this	purpose	three	exercises	have	been	designed	with	the	view	of	giving
为了	这	目的	三	练习	有	到过	设计	和	这	看法	的	给予

[ðə; ði]['stjuːd(ə)nt][ðə; ði]['mæksɪməm] [ə'maʊnt] [ɒv; əv] [ˌɪnfə'meɪʃ(ə)n] [ɪn][ðə; ði] [smɔːl] [ə'maʊnt] [ɒv; əv] [taɪm]

the	student	the	maximum	amount	of	information	in	the	small	amount	of	time
这	学生	这	最大限度	数量	的	信息	在	这	小的	数量	的	时间

['juːʒuəli; 'juːʒəli] [ə'laʊd] [fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] ['pɜːpəs] .

usually	allowed	for	this	purpose	.
通常	允许	为了	这	目的	.

为此，我们设计了三个练习，目的是在通常允许的较短时间内，向学生提供尽可能多的信息。

[ðə; ði][ˌrepəˈtɪʃ(ə)n][ɒv; əv] [ɑːpəˈreɪʃnz] [hæz; həz] ['ðeəfɔː(r)] [biːn] [əˈvɔɪdɪd] [weərˈevə(r)][ˌaɪ 'tiː][wɒz; wəz]

The	repetition	of	operations	has	therefore	been	avoided	wherever	it	was
这	重复	的	运营	有	所以	到过	避免	无论	它	曾是

[kən'sɪdəd] [əd'vaɪzəb(ə)l][ænd; ənd][ðə; ði][taɪm] [lɒst] [ɪn] ['sɪmpli] ['kʌtɪŋ] [ɒf] ['met(ə)l][hæz; həz] [biːn]

considered	advisable	and	the	time	lost	in	simply	cutting	off	metal	has	been
经过考虑的	建议	和	这	时间	丢失的	在	简单地	切割	离开	金属	有	到过

[rɪ'djuːst] [æz; əz] [mʌtʃ] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l] .

reduced	as	much	as	possible	.
减少	作为	很多	作为	可能的	.

因此，在认为合适的地方，都避免了重复操作，并且尽可能减少了仅仅切割金属所浪费的时间。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [ə'sjuːmd] [ðæt] [bɪ'gɪnəz] [wɪl] [rɪ'siːv] ['ɔːrəl] [ɪn'strʌkʃ(ə)n] [ɒn][ðə; ði] [məˌnɪpju'leɪʃn] [ɒv; əv]

It	is	assumed	that	beginners	will	receive	oral	instruction	on	the	manipulation	of
它	是	假定	那	初学者	将要	收到	口服	操作说明	在	这	操纵	的

[ðə; ði] [leɪð] ,

the	lathe	,
这	车床	,

假设初学者将接受关于车床操作的口头指导，

[æz; əz][ɪn] ['ʃɪftɪŋ] [ðə; ði][belt] , [ðə; ði] [fiːd] [kən'trəʊl] , [ˌet 'setərə; ˌɪt 'setərə] .

as	in	shifting	the	belt	,	the	feed	control	,	etc	.
作为	在	转变	这	腰带	,	这	喂养	控制	,	ETC	.

例如移动传送带、进给控制等。

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] ['ɔːlsəʊ][biː; bi] ['nesəsəri] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði][ɪn'strʌktə(r)][tuː; tə] [gɪv] [ə; eɪ] ['præktɪkl]

It	will	also	be	necessary	for	the	instructor	to	give	a	practical
它	将要	还	是	必要的	为了	这	讲师	到	给	一个	实际的

[ˌdemən'streɪʃ(ə)n][ɒv; əv][məʊst][ɒv; əv][ðə; ði] [ɑːpə'reɪʃnz] .

demonstration	of	most	of	the	operations	.
示范	的	最多	的	这	运营	.

此外，指导员还需要对大多数操作进行实际演示。

[ðə; ði] [leɪð] [spiːdz] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] ['dɪfrənt] [ɑːpə'reɪʃnz] [æz; əz]['ɪndəˌkeɪtɪd][ɪn] [ðɪs] [bʊk] [ɑː(r); ə(r)]

The	lathe	speeds	for	the	different	operations	as	indicated	in	this	book	are
这	车床	速度	为了	这	不同的	运营	作为	表明的	在	这	书	是

['əʊnli] [ə'prɒksɪmətli] [kə'rekt] [sɪns] [ðə; ði]['æktʃuəl] ['kʌtɪŋ] [spiːd] [ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪn] [fiːt] [pə(r)]

only	approximately	correct	since	the	actual	cutting	speed	of	the	tool	in	feet	per
仅有的	大约	正确的	自从	这	实际的	切割	速度	的	这	工具	在	脚	每

['mɪnɪt] ['veəriz] [wɪð] [ðə; ði][saɪz][ænd; ənd][kaɪnd][ɒv; əv] [leɪð] [juːst] .

minute	varies	with	the	size	and	kind	of	lathe	used	.
分钟	变化	和	这	尺寸	和	种类	的	车床	用过的	.

本书中所示的不同操作的车床转速只是近似值，因为刀具的实际切削速度（以英尺/分钟为单位）会随着所用车床的尺寸和类型而变化。

[ðə; ði][ɪn'strʌktə(r)][ɪz] [ɪk'spektɪd] [tuː; tə] ['dezɪgneɪt] [ðə; ði]['prɒpə(r)] [spiːdz] [ɔːl'ðəʊ] [ðə; ði] [belt]

The	instructor	is	expected	to	designate	the	proper	speeds	although	the	belt
这	讲师	是	预期的	到	指定	这	恰当的	速度	虽然	这	腰带

[kə'nekʃ(ə)nz] ['gɪv(ə)n][ˌhɪər'ɪn] [wɪl] ['dʒen(ə)rəli][biː; bi][kləʊz] [ɪ'nʌf] [fɔː(r); fə(r)] [bɪ'gɪnəz] .

connections	given	herein	will	generally	be	close	enough	for	beginners	.
连接	给定	在此处	将要	一般来说	是	关闭	足够的	为了	初学者	.

教练应指定合适的速度，尽管这里给出的皮带连接通常对初学者来说已经足够了。

[ɪn] [keɪs] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [kən'sɪdəd] [əd'vaɪzəb(ə)l][tuː; tə] [dɪ'vəʊt] [tuː; tə][ðə; ði] [ˌelɪ'mentri] [leɪð] [ɑːpə'reɪʃnz]

In	case	it	is	considered	advisable	to	devote	to	the	elementary	lathe	operations
在	案件	它	是	经过考虑的	建议	到	奉献	到	这	初级	车床	运营

[les] [taɪm][ðæn; ðən] [wʊd] [biː; bi] ['nesəsəri] [tuː; tə] [kəm'pliːt] [ðə; ði] [θriː] ['eksəsaɪzɪz] [prɪ'zentɪd]

less	time	than	would	be	necessary	to	complete	the	three	exercises	presented
较少的	时间	比	会	是	必要的	到	完全的	这	三	练习	呈现

[ˌhɪər'ɪn] ,

herein	,
在此处	,

如果认为投入到基本车床操作上的时间比完成本文介绍的三个练习所需的时间要少，

['veri] [gʊd] [rɪ'zʌlts] [kæn; kən][biː; bi] [əb'teɪnd] [ɪf] [ðə; ði]['stjuːd(ə)nt] [wɪl] [riːd] [ɔːl][ɒv; əv][ðə; ði]

very	good	results	can	be	obtained	if	the	student	will	read	all	of	the
非常	好的	结果	能	是	获得	如果	这	学生	将要	读	全部	的	这

[ɪn'strʌkʃənz] ['keəfəli] [ænd; ənd] [ðen] [duː; də]['əʊnli]['eksəsaɪz][nəʊ] . [wʌn][ænd; ənd] [piːs] [biː][ɒv; əv]

instructions	carefully	and	then	do	only	Exercise	No	.	1	and	piece	B	of
指示	小心	和	然后	做	仅有的	锻炼	不	.	1	和	片	B	的

['eksəsaɪz][nəʊ] . [θriː] .

Exercise	No	.	3	.
锻炼	不	.	3	.

如果学生仔细阅读所有说明，然后只做练习1和练习3的B部分，就可以取得非常好的结果。

[ðə; ði] [ɪn'strʌkʃənz] [hɪə(r)]['gɪv(ə)n][ɑː(r); ə(r)][nɒt] [ɪn'tendɪd] [æz; əz] [fɪkst] [ruːlz] [fɔː(r); fə(r)][ˌaɪ 'tiː][ɪz]

The	instructions	here	given	are	not	intended	as	fixed	rules	for	it	is
这	指示	这里	给定	是	不是	故意的	作为	固定的	规则	为了	它	是

['rekəg'naɪzd] [ðæt] [sʌm; səm][ɒv; əv][ðə; ði] [ɑːpə'reɪʃnz] [meɪ] [biː; bi] [dʌn] [baɪ]['ʌðə(r)] ['meθədz] [wɪð]

recognized	that	some	of	the	operations	may	be	done	by	other	methods	with
认可	那	一些	的	这	运营	可能	是	完毕	经过	其他	方法	和

['iːkwəli] [gʊd] [rɪ'zʌlts] .

equally	good	results	.
同样地	好的	结果	.

这里给出的说明并非旨在作为固定规则，因为人们认识到，有些操作可以用其他方法完成，并能获得同样好的结果。

[tiː] . [dʒeɪ] . [-] .
T . **J** . **PALMATEER** .
T . J . 帕尔马蒂尔 .

TJ·帕尔马蒂尔。

['stænfəd] [ˌjuːnɪ'vɜːsəti] , [kæl] .
Stanford **University** , **Cal** .
斯坦福大学 大学 , 卡尔 .

斯坦福大学，加州

['dʒænjuəri] - .
January **1917** .
一月 - .

1917年1月。

[[ˌpiː 'dʒiː][faɪv]]
[**Pg** **5** **]**
[页 5]

[第5页]

['eksəsaɪz] [nəʊ] . [wʌn] .
EXERCISE **No** . **1** .
锻炼 不 . 1 .

练习1。

[fɪt] [ʃɑːft] [tuː; tə] ['kɒlə(r)] — ['rʌnɪŋ] [fɪt]
FIT **SHAFT** **TO** **COLLAR** **—** **RUNNING** **FIT**
合身 轴 到 衣领 — 跑步 合身

鞋筒与鞋领贴合——跑步贴合

[kʌt] [ɒf] [wɪð] [ə; eɪ]['paʊə(r)] [hæk] - [sɔː] [ə; eɪ] [piːs] [ɒv; əv] [stiːl] 6 1⁄16 ['ɪntʃɪz] [lɒŋ] [frɒm; frəm][ə; eɪ]
Cut **off** **with** **a** **power** **hack** **-** **saw** **a** **piece** **of** **steel** **6 1⁄16** **inches** **long** **from** **a**
切 离开 和 一个 力量 黑客 - 锯 一个 片 的 钢 6 1⁄16 英寸 长的 从 一个
[bɑː(r)][wʌn] [ɪntʃ] [ɪn][daɪ'æmɪtə(r)] .
bar **1** **inch** **in** **diameter** .
酒吧 1 英寸 在 直径 .

用电动钢锯从直径为 1 英寸的钢条上锯下一段长 6 1⁄16 英寸的钢片。

[ðɪs] [wɪl] [ə'laʊ] 1⁄16 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [fɔː(r); fə(r)] ['fɪnɪʃɪŋ] [ðə; ði][endz][ænd; ənd] 3⁄16 [ɒv; əv][æn; ən]
This **will** **allow** **1⁄16** **of** **an** **inch** **for** **finishing** **the** **ends** **and** **3⁄16** **of** **an**
这 将要 允许 1⁄16 的 一个 英寸 为了 精加工 这 结束 和 3⁄16 的 一个
[ɪntʃ] [fɔː(r); fə(r)] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði][daɪ'æmɪtə(r)] .
inch **for** **turning** **the** **diameter** .
英寸 为了 转弯 这 直径 .

这样可以留出 1⁄16 英寸用于完成末端加工，以及 3⁄16 英寸用于车削直径。

[æn; ən] [ɪk'spɪəriənst] [leɪð] ['ɒpəreɪtə(r)] [wʊd] [juːz][ə; eɪ] [piːs] [ɒv; əv] [stiːl] ⅝ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɪn]
An **experienced** **lathe** **operator** **would** **use** **a** **piece** **of** **steel** **⅝** **of** **an** **inch** **in**
一个 经验丰富的 车床 操作员 会 使用 一个 片 的 钢 ⅝ 的 一个 英寸 在
[daɪ'æmɪtə(r)] ,
diameter **,**
直径 ,

经验丰富的车床操作员会使用直径为 5/8 英寸的钢片。

[bʌt; bət][fɔː(r); fə(r)] [bɪ'gɪnəz] [ˌaɪ 'tiː][ɪz]['betə(r)][tuː; tə][juːz]['lɑːdʒə(r)] [stɒk] [tuː; tə] [ə'laʊ] [fɔː(r); fə(r)]
but **for** **beginners** **it** **is** **better** **to** **use** **larger** **stock** **to** **allow** **for**
但 为了 初学者 它 是 更好的 到 使用 更大的 库存 到 允许 为了
['præktɪs] ['tɜːnɪŋ] .
practice **turning** **.**
实践 转弯 .

但对于初学者来说，最好使用较大的木料，以便练习车削。

['sentərɪŋ]
CENTERING
定心

定心

['sentə(r)][bəuθ][endz][ɪn][ðə; ði] ['sentərɪŋ] [mə'ʃi:n] .

Center	**both**	**ends**	**in**	**the**	**centering**	**machine**	**.**
中心	两个都	结束	在	这	定心	机器	.

将两端置于定心仪中心。

[ðə; ði][saɪz][ɒv; əv][ðə; ði]['sentə(r)][ɪn] [ðɪs] [ʃɑ:ft] [ʃʊd; ʃəd][bi:; bi][frɒm; frəm] 3⁄16 [tu:; tə] ¼ [ɒv; əv][æn; ən]

The	**size**	**of**	**the**	**center**	**in**	**this**	**shaft**	**should**	**be**	**from**	**3⁄16**	**to**	**¼**	**of**	**an**
这	尺寸	的	这	中心	在	这	轴	应该	是	从	3⁄16	到	¼	的	一个

[ɪntʃ] [ɪn][daɪ'æmɪtə(r)] .

inch	**in**	**diameter**	**.**
英寸	在	直径	.

该轴中心的直径应为 3⁄16 至 ¼ 英寸。

['lɑ:dʒə(r)] [wɜ:k] [ʃʊd; ʃəd][hæv; həv] [di:pə(r)] ['sentəz] .

Larger	**work**	**should**	**have**	**deeper**	**centers**	**.**
更大的	工作	应该	有	更深	中心	.

规模较大的作品应该有更深层次的中心思想。

[fɪg] . [wʌn]

Fig	**.**	**1**
如图	.	1

图1

[fɪg] . [ˌtu:'tu:]

Fig	**.**	**2**
如图	.	2

图2

[fɪg] .

Fig	**.**
如图	.

如图。

[θri:][fɪg] . [fɔ:r] [[sɪks]]

3	**Fig**	**.**	**4**	**[**	**6**	**]**
3	如图	.	4	[	6	]

图4[6]

[ɪf] [ə; eɪ] ['sentərɪŋ] [mə'ʃi:n] [ɪz][nɒt][ə'veɪləb(ə)l] ,

If	**a**	**centering**	**machine**	**is**	**not**	**available**	**,**
如果	一个	定心	机器	是	不是	可用的	,

如果没有定心机，

[ðə; ði] [wɜ:k] [meɪ] [bi:; bi] ['sentəd] [baɪ][fɜ:st][ləʊ'keɪtɪŋ][ðə; ði]['sentə(r)] [wɪð] [ə; eɪ][peə(r)][ɒv; əv][dɪ'vaɪdəz]

the	**work**	**may**	**be**	**centered**	**by**	**first**	**locating**	**the**	**center**	**with**	**a**	**pair**	**of**	**dividers**
这	工作	可能	是	居中	经过	第一的	定位	这	中心	和	一个	一对	的	分隔线

[ænd; ənd]['sentə(r)] [pʌntʃ] [ænd; ənd] [ðen] ['ju:zɪŋ][ə; eɪ][ˌkɒmbɪ'neɪʃ(ə)n] [drɪl] [ænd; ənd] ['kaʊntəˌsɪŋk] [ɪn]

and	**center**	**punch**	**and**	**then**	**using**	**a**	**combination**	**drill**	**and**	**countersink**	**in**
和	中心	冲床	和	然后	使用	一个	组合	钻头	和	沉头	在

[ðə; ði] [leɪð] [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . [wʌn] .

the	**lathe**	**as**	**shown**	**in**	**Fig**	**.**	**1**	**.**
这	车床	作为	所示	在	如图	.	1	.

可以先用分规和中心冲定位中心，然后在车床上使用组合钻头和沉头钻将工件居中，如图 1 所示。

[ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ðə; ði] [wɜ:k] [ɪz][held][baɪ][hænd][tu:; tə] [prɪ'vent] [ˌaɪ 'ti:][frɒm; frəm] ['tɜ:nɪŋ] .

In	**this**	**case**	**the**	**work**	**is**	**held**	**by**	**hand**	**to**	**prevent**	**it**	**from**	**turning**	**.**
在	这	案件	这	工作	是	握住	经过	手	到	防止	它	从	转弯	.

在这种情况下，需要用手扶住工件以防止其转动。

[æz; əz] [ðɪs] [wɜːk] [ɪz][tuː; tə][biː; bi] [tɜːnd] , [ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə]['sentə(r)][ˌaɪ 'tiː]['əʊnli]

As	this	work	is	to	be	turned	,	it	is	necessary	to	center	it	only
作为	这	工作	是	到	是	转向	,	它	是	必要的	到	中心	它	仅有的

[əˈprɒksɪmətli] [truː] .

approximately	true	.
大约	真的	.

由于这件作品需要旋转，因此只需大致将其居中即可。

['ækjərət] ['sentərɪŋ] . — [wen] [ðə; ði] [wɜːk] [ɪz][tuː; tə][biː; bi] ['sentəd] ['ækjərətli] ,

Accurate	Centering	.	—	When	the	work	is	to	be	centered	accurately	,
准确的	定心	.	—	什么时候	这	工作	是	到	是	居中	准确	,

精确居中——当需要精确居中工件时，

[ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [biː; bi] [dʌn] [baɪ] ['pʊtɪŋ] [wʌn][end][ɪn][ðə; ði] [leɪð] [tʃʌk] [ænd; ənd][ðə; ði]['ʌðə(r)][ɪn][ə; eɪ]

it	may	be	done	by	putting	one	end	in	the	lathe	chuck	and	the	other	in	a
它	可能	是	完毕	经过	推杆	一	结尾	在	这	车床	查克	和	这	其他	在	一个

['stedi] [rest] .

steady	rest	.
稳定的	休息	.

可以将一端放在车床卡盘上，另一端放在中心架上。

[ə; eɪ] ['pɔɪntɪd] [tuːl] [ɪz] [ðen] [juːst] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst][æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . [ˌtuː'tuː] .

A	pointed	tool	is	then	used	in	the	tool	post	as	shown	in	Fig	.	2	.
一个	尖	工具	是	然后	用过的	在	这	工具	邮政	作为	所示	在	如图	.	2	.

然后，如图 2 所示，在刀架中使用尖头刀具。

[ðə; ði] [pɔɪnt] [ɒv; əv] [ðɪs] [tuːl] [hæz; həz][æn; ən]['æŋg(ə)l][ɒv; əv] - [dɪ'griːz] , [ðə; ði] [seɪm] [æz; əz][ðə; ði]

The	point	of	this	tool	has	an	angle	of	60	degrees	,	the	same	as	the
这	观点	的	这	工具	有	一个	角度	的	-	学位	,	这	相同的	作为	这

[leɪð] ['sentəz] ,

lathe	centers	,
车床	中心	,

该刀具的刀尖角度为60度，与车床中心角相同。

[ænd; ənd][ɪz] [graʊnd] [laɪk][ə; eɪ][flæt] [drɪl] [səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [kʌts] [ɒn][bəuθ][saɪdz] .

and	is	ground	like	a	flat	drill	so	that	it	cuts	on	both	sides	.
和	是	地面	喜欢	一个	平坦的	钻头	所以	那	它	削减	在	两个都	侧面	.

它像扁平钻头一样被磨平，因此可以从两侧进行切割。

['ɑːftə(r)][ðə; ði] [ʃɑːft] [ɪz] ['sentəd] [wɪð] [ðɪs] [tuːl] ,

After	the	shaft	is	centered	with	this	tool	,
后	这	轴	是	居中	和	这	工具	,

用这个工具将轴对准中心后，

[ə; eɪ]['sentə(r)] [həʊl] [ə'baʊt] ⅛ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɪn][daɪ'æmɪtə(r)][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [drɪld] .

a	center	hole	about	⅛	of	an	inch	in	diameter	should	be	drilled	.
一个	中心	洞	关于	⅛	的	一个	英寸	在	直径	应该	是	钻孔	.

应钻一个直径约为⅛英寸的中心孔。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [baɪ]['həʊldɪŋ][ðə; ði] [drɪl] [ɪn][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [wɪð] [ə; eɪ] [drɪl] -

This	is	done	by	holding	the	drill	in	the	tail	-	stock	of	the	lathe	with	a	drill	-
这	是	完毕	经过	保持	这	钻头	在	这	尾巴	-	库存	的	这	车床	和	一个	钻头	-

[tʃʌk] ,

chuck	,
查克	,

这是通过用钻夹头将钻头夹在车床尾座上实现的。

[æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . [θriː] .

as	shown	in	Fig	.	3	.
作为	所示	在	如图	.	3	.

如图 3 所示。

[ðə; ði]['ɒbdʒɪkt; əb'dʒekt][ɒv; əv] [ðɪs] ['sentə(r)][həʊl][ɪz][tu:; tə] [gɪv] [ðə; ði]['sentə(r)][ɒv; əv][ðə; ði] [ʃɑ:ft] [ə; eɪ]

The	object	of	this	center	hole	is	to	give	the	center	of	the	shaft	a
这	目的	的	这	中心	洞	是	到	给	这	中心	的	这	轴	一个

['beərɪŋ] [ɒn][ðə; ði] [leɪð] ['sentə(r)][ə; eɪ] [ʃɔ:t] ['dɪstəns] [bæk] [frɒm; frəm][ðə; ði] [pɔɪnt] ,

bearing	on	the	lathe	center	a	short	distance	back	from	the	point	,
轴承	在	这	车床	中心	一个	短的	距离	后退	从	这	观点	,

这个中心孔的作用是使轴的中心在车床中心上有一个轴承，该轴承位于轴尖后方不远处。

[æz; əz][æt; ət][ə; eɪ][ɪn][fɪg] . [fɔ:r] .

as	at	A	in	Fig	.	4	.
作为	在	一个	在	如图	.	4	.

如图 4 中的 A 点所示。

['pleɪsɪŋ] [wɜ:k] [ɪn] [leɪð]

PLACING	WORK	IN	LATHE
放置	工作	在	车床

在车床上放置工件

[ðə; ði] [wɜ:k] [ɪz] [meɪd] [tu:; tə][rəʊ'teɪt][ɒn][ðə; ði] [leɪð] ['sentəz] [baɪ] ['fɑ:snɪŋ] [ə; eɪ] [leɪð] [dɒg][tu:; tə]

The	work	is	made	to	rotate	on	the	lathe	centers	by	fastening	a	lathe	dog	to
这	工作	是	制成	到	旋转	在	这	车床	中心	经过	紧固	一个	车床	狗	到

[ðə; ði] [ʃɑ:ft] [æt; ət][ðə; ði] [hed] - [stɒk] [end] ,

the	shaft	at	the	head	-	stock	end	,
这	轴	在	这	头	-	库存	结尾	,

通过将车床夹具固定在主轴箱端的轴上，使工件在车床中心旋转。

[æz; əz] [ʃəʊn] [æt; ət][ə; eɪ][ɪn][fɪg] . [faɪv] .

as	shown	at	A	in	Fig	.	5	.
作为	所示	在	一个	在	如图	.	5	.

如图 5 中的 A 所示。

[fɪg] . [faɪv]

Fig	.	5
如图	.	5

图5

[ðə; ði][teɪl] - [stɒk] ['sentə(r)][ɪz] [ə'dʒʌstɪd] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ʃɑ:ft] [wɪl] [rəʊ'teɪt] ['fri:li] ,

The	tail	-	stock	center	is	adjusted	so	that	the	shaft	will	rotate	freely	,
这	尾巴	-	库存	中心	是	调整	所以	那	这	轴	将要	旋转	自由	,

调整尾座中心，使轴能够自由旋转。

[jet] [bi:; bi] [taɪt] [ɪ'nʌf] [tu:; tə] [ə'laʊ] [nəʊ] [slæk] , [ɔ:(r)] [lɒst] ['məʊʃn] .

yet	be	tight	enough	to	allow	no	slack	,	or	lost	motion	.
然而	是	紧的	足够的	到	允许	不	松弛	,	或者	丢失的	运动	.

但又要足够紧，不留任何松弛或运动损失。

[sɪns] [ðə; ði] [ʃɑ:ft] [rəʊ'teɪts][ɒn] [ðɪs] ['sentə(r)] , [ˌaɪ 'ti:][ʃʊd; ʃəd][bi:; bi] [kept] [wel] ['lu:brɪkeɪtɪd][baɪ]['ju:zɪŋ]

Since	the	shaft	rotates	on	this	center	,	it	should	be	kept	well	lubricated	by	using
自从	这	轴	旋转	在	这	中心	,	它	应该	是	保留	出色地	润滑的	经过	使用

[mə'ʃi:n] [ɔɪl] ,

machine	oil	,
机器	油	,

由于轴绕着这个中心旋转，因此应该用机械油保持良好的润滑。

[ɔ:(r)][ə; eɪ]['mɪkstʃə(r)][ɒv; əv] ['græfaɪt] [ænd; ənd][ɔɪl] .

or	a	mixture	of	graphite	and	oil	.
或者	一个	混合物	的	石墨	和	油	.

或者石墨和油的混合物。

[tu:; tə][get][ðə; ði][best] [rɪ'zʌlts] [ɪn] ['tɜ:nɪŋ] [ðɪs] [sɔ:t] [ɒv; əv] [wɜ:k] ,

To	get	the	best	results	in	turning	this	sort	of	work	,
到	得到	这	最好的	结果	在	转弯	这	种类	的	工作	,

为了在完成这类工作时取得最佳效果，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə] [feɪs] [bəuθ] [endz] [bɪ'fɔː(r)] ['tɜːnɪŋ] [ænd; ənd] [tuː; tə] [rʌf] [tɜːn] [ðə; ði] [həʊl]

it	is	necessary	to	face	both	ends	before	turning	and	to	rough	turn	the	whole
它	是	必要的	到	脸	两个都	结束	前	转弯	和	到	粗糙的	转动	这	所有的

[piːs] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] [ə'baʊt] - . - ,

piece	to	within	about	0	.	03	,
片	到	之内	关于	-	.	-	,

车削前需要将两端磨平，并将整个工件粗车至误差在0.03左右。

[ɔː(r)] - . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] [bɪ'fɔː(r)] ['eni] [pɑːt] [ɒv; əv][ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['fɪnɪʃt] .

or	0	.	04	of	an	inch	of	the	finished	size	before	any	part	of	it	is	finished	.
或者	-	.	-	的	一个	英寸	的	这	完成的	尺寸	前	任何	部分	的	它	是	完成的	.

或成品尺寸的 0.04 英寸，在任何部分完成之前。

[haʊ'evə(r)] , [ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɒt] ['ɔːlweɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə][duː; də] [ðɪs] .

However	,	it	is	not	always	necessary	to	do	this	.
然而	,	它	是	不是	总是	必要的	到	做	这	.

然而，并非总是需要这样做。

[ðə; ði]['ɒbdʒɪkt; əb'dʒekt][ɒv; əv][fɜːst] [rʌf] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði] [ʃɑːft] [ɔːl]['əʊvə(r)][ɪz][tuː; tə] [rɪ'muːv] [ðə; ði]

The	object	of	first	rough	turning	the	shaft	all	over	is	to	remove	the
这	目的	的	第一的	粗糙的	转弯	这	轴	全部	超过	是	到	消除	这

[ɪn'tɜːn(ə)l] [streɪnz] [ɒv; əv][ðə; ði] [stiːl] [ænd; ənd][tuː; tə][weə(r)][ðə; ði] ['sentəz] [daʊn] [tuː; tə][ə; eɪ] [gʊd]

internal	strains	of	the	steel	and	to	wear	the	centers	down	to	a	good
内部的	菌株	的	这	钢	和	到	穿	这	中心	向下	到	一个	好的

['beərɪŋ] [bɪ'fɔː(r)] ['eni] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts] [ɑː(r); ə(r)] [['sɛvən]]

bearing	before	any	finishing	cuts	are	[	7	]
轴承	前	任何	精加工	削减	是	[	7	]

首先对轴进行粗车削的目的是消除钢材内部应力，并在进行任何精加工之前将中心磨成良好的轴承[7]。

['teɪkən] .

taken	.
已采取	.

已接收。

[ðə; ði] ['pɜːpəs] [ɒv; əv] ['feɪsɪŋ] [ðə; ði][endz][ɪz][tuː; tə][get][ðem; ðəm][skweə(r)] , [ɔː(r)] [truː] , [ænd; ənd]

The	purpose	of	facing	the	ends	is	to	get	them	square	,	or	true	,	and
这	目的	的	面向	这	结束	是	到	得到	他们	正方形	,	或者	真的	,	和

[smuːð] .

smooth	.
光滑的	.

端面加工的目的是使端面平整、笔直且光滑。

['fɪnɪʃɪŋ] [end] [ɒv; əv] [ʃɑːft]

FINISHING	END	OF	SHAFT
精加工	结尾	的	轴

轴的末端加工完成

[tuː; tə] [feɪs] [ðə; ði][endz] ,

To	face	the	ends	,
到	脸	这	结束	,

面对终点，

[juːz][ə; eɪ]['regjələ(r)] ['tɜːnɪŋ] [tuːl] ['stɑrtɪŋ] [tuː; tə] [kʌt] [frɒm; frəm][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd][ænd; ənd] ['fiːdɪŋ] [baɪ]

use	a	regular	turning	tool	starting	to	cut	from	the	outside	and	feeding	by
使用	一个	常规的	转弯	工具	开始	到	切	从	这	外部	和	喂养	经过

[hænd] [tə'wɔːdz] [ðə; ði]['sentə(r)] [wɪð] [ðə; ði] [krɒs] [fiːd] .

hand	towards	the	center	with	the	cross	feed	.
手	向	这	中心	和	这	叉	喂养	.

使用普通车刀，从外向内切削，并用横向进给的方式手动向中心进给。

[sʌtʃ] [ə; eɪ] [tuːl] [wɪl] [liːv] [ə; eɪ] [rɪdʒ] [nɪə(r)][ðə; ði]['sentə(r)] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . [sɪks] .

Such	**a**	**tool**	**will**	**leave**	**a**	**ridge**	**near**	**the**	**center**	**,**	**as**	**shown**	**in**	**Fig**	**.**	**6**	**.**
这样的	一个	工具	将要	离开	一个	岭	靠近	这	中心	,	作为	所示	在	如图	.	6	.

如图 6 所示，这种工具会在中心附近留下一条脊。

[ðɪs] [rɪdʒ] [ɪz][kʌt] [ɒf] [wɪð] [ə; eɪ] [ʃɑːp] ['pɔɪntɪd] , [saɪd] ['kʌtɪŋ] [tuːl] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] .

This	**ridge**	**is**	**cut**	**off**	**with**	**a**	**sharp**	**pointed**	**,**	**side**	**cutting**	**tool**	**,**	**as**	**shown**	**in**	**Fig**	**.**
这	岭	是	切	离开	和	一个	锋利的	尖	,	边	切割	工具	,	作为	所示	在	如图	.

如图所示，用锋利的尖头侧切刀具将这个脊切掉。

['sɛvən] , [wɪtʃ] [ɪz]['ɔːlsəʊ] [juːst] [fɔː(r); fə(r)] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ə'krɒs] [ðə; ði] [həʊl] [end][ɒv; əv]

7	**,**	**which**	**is**	**also**	**used**	**for**	**taking**	**the**	**finishing**	**cut**	**across**	**the**	**whole**	**end**	**of**
7	,	哪个	是	还	用过的	为了	采取	这	精加工	切	穿过	这	所有的	结尾	的

[ðə; ði][bɑː(r)] .

the	**bar**	**.**
这	酒吧	.

7，也用于对钢条的整个末端进行精加工切割。

[wen] ['teɪkɪŋ] [ðɪs] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] , [lɑːd] [ɔɪl] , [ɔː(r)][sʌm; səm]['ʌðə(r)]['luːbrɪkənt] , [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [juːst] .

When	**taking**	**this**	**finishing**	**cut**	**,**	**lard**	**oil**	**,**	**or**	**some**	**other**	**lubricant**	**,**	**should**	**be**	**used**	**.**
什么时候	采取	这	精加工	切	,	猪油	油	,	或者	一些	其他	润滑剂	,	应该	是	用过的	.

在进行最后一道工序时，应该使用猪油或其他润滑剂。

[fɪg] .

Fig	**.**
如图	.

如图。

[sɪks] [fɪg] . ['sɛvən]

6	**Fig**	**.**	**7**
6	如图	.	7

图7

['ɑːftə(r)][ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [hæz; həz] [biːn] ['teɪkən] , ['eni] [smɔːl] [rɪdʒ] ,

After	**the**	**finishing**	**cut**	**has**	**been**	**taken**	**,**	**any**	**small**	**ridge**	**,**
后	这	精加工	切	有	到过	已采取	,	任何	小的	岭	,

完成最后一道工序后，任何细小的凸起，

[ɔː(r)][fɪn] [ðæt] [rɪ'meɪnz] [æt; ət][ðə; ði] [edʒ] [ɒv; əv][ðə; ði]['sentə(r)][ɪz] [rɪ'muːvd] [baɪ] ['slaɪtli] ['tʃeɪndʒɪŋ]

or	**fin**	**that**	**remains**	**at**	**the**	**edge**	**of**	**the**	**center**	**is**	**removed**	**by**	**slightly**	**changing**
或者	鳍	那	遗迹	在	这	边缘	的	这	中心	是	已移除	经过	轻微地	变化

[ðə; ði]['æŋg(ə)l][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst][ænd; ənd] [ə'laʊɪŋ] [ə'baʊt] 1⁄64 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ]

the	**angle**	**of**	**the**	**tool**	**in**	**the**	**tool**	**post**	**and**	**allowing**	**about**	**1⁄64**	**of**	**an**	**inch**
这	角度	的	这	工具	在	这	工具	邮政	和	允许	关于	1⁄64	的	一个	英寸

[pleɪ] [bɪ'twiːn] [ðə; ði] ['sentəz] .

play	**between**	**the**	**centers**	**.**
玩	之间	这	中心	.

或者，通过稍微改变刀架中刀具的角度，并允许中心之间大约 $1/64$ 英寸的间隙，去除中心边缘残留的鳍片。

['hævɪŋ] [ðə; ði] [wɜːk] [luːs] [laɪk] [ðɪs] [wen] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz] ['rʌnɪŋ] ,

Having	**the**	**work**	**loose**	**like**	**this**	**when**	**the**	**lathe**	**is**	**running**	**,**
拥有	这	工作	松动的	喜欢	这	什么时候	这	车床	是	跑步	,

车床运转时，工件保持这种松动状态。

[ə'laʊz] [ðə; ði] [ɪk'striːm] [pɔɪnt] [ɒv; əv][ðə; ði][saɪd] [tuːl] [tuː; tə][ɪk'stend] [bɪ'jɒnd] [ðə; ði] [edʒ] [ɒv; əv][ðə; ði]

allows	**the**	**extreme**	**point**	**of**	**the**	**side**	**tool**	**to**	**extend**	**beyond**	**the**	**edge**	**of**	**the**
允许	这	极端	观点	的	这	边	工具	到	延长	超过	这	边缘	的	这

['sentə(r)][ænd; ənd][kʌt][ə; eɪ] [smuːð] [end] .

center	**and**	**cut**	**a**	**smooth**	**end**	**.**
中心	和	切	一个	光滑的	结尾	.

使侧刀的尖端超出中心边缘，切出一个光滑的末端。

[ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] [sləʊ] [fɔː(r); fə(r)] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ænd; ənd] [fɑːst] [wen] [ðə; ði] ['regjələ(r)]

The	lathe	should	run	slow	for	the	finishing	cut	and	fast	when	the	regular
这	车床	应该	跑步	慢的	为了	这	精加工	切	和	快速地	什么时候	这	常规的

['tɜːnɪŋ] [tuːl] [ɪz] [juːst] .

turning	tool	is	used	.
转弯	工具	是	用过的	.

车床在进行精加工切削时应慢速运转，而使用常规车刀时应快速运转。

['tɜːnɪŋ] [ðə; ði] [ʃɑːft]

TURNING	THE	SHAFT
转弯	这	轴

转动轴

[ðə; ði] [fɜːst] , [ɔː(r)] ['rʌfɪŋ] [kʌt] , [ɪz] ['teɪkən] [wɪð] [ə; eɪ] [haɪ] - [spiːd] [stiːl] [tuːl] , [ɔː(r)] [bɪt] ,

The	first	,	or	roughing	cut	,	is	taken	with	a	high	-	speed	steel	tool	,	or	bit	,
这	第一的	,	或者	粗加工	切	,	是	已采取	和	一个	高的	-	速度	钢	工具	,	或者	少量	,

第一道工序，也就是粗加工，是用高速钢刀具或钻头进行的。

['fɑːsənd] [ɪn] [ə; eɪ] [tuːl] ['həʊldə(r)] .

fastened	in	a	tool	holder	.
系紧	在	一个	工具	持有者	.

固定在工具架上。

[ðə; ði] [tuːl] ['həʊldə(r)] [ɪz] [klæmpt] [ɪn] [ðə; ði] [tuːl] [pəʊst] [ɒv; əv] [ðə; ði] [leɪð] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [pɔɪnt] [ɒv; əv]

The	tool	holder	is	clamped	in	the	tool	post	of	the	lathe	so	that	the	point	of
这	工具	持有者	是	夹紧	在	这	工具	邮政	的	这	车床	所以	那	这	观点	的

[ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [æt; ət] ,

the	tool	is	at	,
这	工具	是	在	,

刀架夹紧在车床的刀架上，使刀尖位于：

[ɔː(r)] [ə; eɪ] ['lɪt(ə)l] [ə'bʌv] , [ðə; ði] ['sentə(r)] , [ɔː(r)] ['æksɪs] , [ɒv; əv] [ðə; ði] [leɪð] , [æz; əz] [ɪn] [fɪg] . [eit] .

or	a	little	above	,	the	center	,	or	axis	,	of	the	lathe	,	as	in	Fig	.	8	.
或者	一个	小的	多于	,	这	中心	,	或者	轴	,	的	这	车床	,	作为	在	如图	.	8	.

或者稍稍高于车床的中心或轴线，如图 8 所示。

[ɪf] [ðə; ði] [pɔɪnt] [ɒv; əv] [ðə; ði] [bɪt] [ɪz] [tuː] [haɪ] , [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] ['iːzi] [tuː; tə] [siː] [ðæt] ,

If	the	point	of	the	bit	is	too	high	,	it	is	easy	to	see	that	,
如果	这	观点	的	这	少量	是	也	高的	,	它	是	简单的	到	看	那	,

如果钻头的尖端太高，很容易看出这一点：

[æz; əz] [ðə; ði] [ʃɑːft] [rəʊ'teɪts] , [ðə; ði] [tuːl] [wɪl] [nɒt] [kʌt] [æt; ət] [ɔːl] , [fɪg] . [naɪn] .

as	the	shaft	rotates	,	the	tool	will	not	cut	at	all	,	Fig	.	9	.
作为	这	轴	旋转	,	这	工具	将要	不是	切	在	全部	,	如图	.	9	.

如图 9 所示，当轴旋转时，刀具将不会进行任何切削。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [set] [bɪ'ləʊ] [ðə; ði] ['sentə(r)] ,

In	case	the	tool	is	set	below	the	center	,
在	案件	这	工具	是	放	以下	这	中心	,

如果工具设置在中心下方，

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] ['ækʃ(ə)n] [ɪz] ['veri] [pɔː(r); pʊə(r)] [səʊ] [ðæt] ['tɜːnɪŋ] [tuːlz] [ɑː(r); ə(r)] ['nevə(r)] [set] [æz; əz] [ɪn] [fɪg]

the	cutting	action	is	very	poor	so	that	turning	tools	are	never	set	as	in	Fig
这	切割	行动	是	非常	贫穷的	所以	那	转弯	工具	是	绝不	放	作为	在	如图

. - . [[eit]]

.	10	.	[	8	]
.	-	.	[	8	]

切削作用很差，因此车削刀具永远不会像图 10 所示那样设置。[8]

[fɪg] .

Fig	.
如图	.

如图。

[eit][fɪg] . [naɪn][fɪg] . -

8	Fig	.	9	Fig	.	10
8	如图	.	9	如图	.	-

图8 图9 图10

[fɪg] . -

Fig	.	11
如图	.	-

图11

[spiːd] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] . — [ɪn] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['hevi] ['rʌfɪŋ] [kʌts] ,

Speed	of	the	Lathe	.	—	In	taking	the	heavy	roughing	cuts	,
速度	的	这	车床	.	—	在	采取	这	重的	粗加工	削减	,

车床转速——在进行大重量粗加工切削时，

[ðə; ði][belt] [meɪ] [biː; bi] [pleɪst] [ɒn][ðə; ði]['sekənd]['lɑːdʒɪst][step][ɒv; əv][ðə; ði][kəʊn] ,

the	belt	may	be	placed	on	the	second	largest	step	of	the	cone	,
这	腰带	可能	是	放置	在	这	第二	最大	步	的	这	锥体	,

传送带可以放置在圆锥体的第二大台阶上，

[waɪl] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts] [ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l][fɑːstə(r)] ,

while	for	the	finishing	cuts	the	lathe	should	run	a	little	faster	,
尽管	为了	这	精加工	削减	这	车床	应该	跑步	一个	小的	快点	,

而进行精加工时，车床的转速应该稍快一些。

[seɪ] [wɪð] [ðə; ði][belt][ɪn][ðə; ði][nekst][smɔːlə(r)][step] .

say	with	the	belt	in	the	next	smaller	step	.
说	和	这	腰带	在	这	下一个	较小的	步	.

比如，在下一个较小的步骤中使用腰带。

['graɪndɪŋ] ['tɜːnɪŋ] [tuːl] . — [ðə; ði] [frʌnt] , [ɔː(r)] [pɔɪnt] , [ænd; ənd][ðə; ði][saɪdz][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl]

Grinding	Turning	Tool	.	—	The	front	,	or	point	,	and	the	sides	of	the	tool
研磨	转弯	工具	.	—	这	正面	,	或者	观点	,	和	这	侧面	的	这	工具

[ɑː(r); ə(r)] [graʊnd] [æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l] ,

are	ground	at	an	angle	,
是	地面	在	一个	角度	,

车削刀具的磨削——刀具的前端（或刀尖）和侧面都磨成一定角度。

[wɪtʃ] [ɪz] [kɔːld] [ðə; ði] ['klɪərəns] .

which	is	called	the	clearance	.
哪个	是	称为	这	清除	.

这被称为间隙。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [hæz; həz] [tuː] ['lɪt(ə)l] ['klɪərəns] , [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [nɒt] [kʌt] ['friːli] ,

If	the	tool	has	too	little	clearance	,	it	will	not	cut	freely	,
如果	这	工具	有	也	小的	清除	,	它	将要	不是	切	自由	,

如果刀具间隙过小，就无法自由切削。

[waɪl] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][hæz; həz] [tuː] [mʌtʃ] ['klɪərəns] ,

while	if	it	has	too	much	clearance	,
尽管	如果	它	有	也	很多	清除	,

而如果间隙过大，

[ðə; ði] [pɔɪnt] [wɪl] [biː; bi][səʊ] [θɪn] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [breɪk] [ɒf] [ɔː(r)] [bɪ'kʌm] [dʌl] ['kwɪkli] .

the	point	will	be	so	thin	that	it	will	break	off	or	become	dull	quickly	.
这	观点	将要	是	所以	薄的	那	它	将要	休息	离开	或者	变得	乏味的	迅速地	.

笔尖会非常细，很快就会断裂或变钝。

[ðə; ði][tɒp][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪz]['ɔːlsəʊ] [graʊnd] [æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l] .

The	top	of	the	tool	is	also	ground	at	an	angle	.
这	顶部	的	这	工具	是	还	地面	在	一个	角度	.

工具顶部也磨成了一定角度。

[ðɪs] [ɪz] [kɔːld] [ðə; ði] [reɪk] .
This is called the rake .
这 是 称为 这 耙 .

这叫做耙子。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [hæz; həz] [tuː] ['lɪt(ə)l] [reɪk] ,
If the tool has too little rake ,
如果 这 工具 有 也 小的 耙 ,

如果工具的倾角太小，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [nɒt] [kʌt] ['friːli] [ænd; ənd] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][hæz; həz] [tuː] [mʌtʃ] , [ðə; ði] [edʒ] [wɪl] [suːn] [breɪk]
it will not cut freely and if it has too much , the edge will soon break
它 将要 不是 切 自由 和 如果 它 有 也 很多 , 这 边缘 将要 很快 休息
[daʊn] .
down .
向下 .

它切割起来并不顺畅，如果用量过多，刀刃很快就会断裂。

[ˌaɪ 'tiː] [rɪ'kwaɪəz] [sʌm; səm] ['præktɪs] [fɔː(r); fə(r)][ə; eɪ] [bɪ'gɪnə(r)] [tuː; tə] [lɜːn] [ðə; ði]['prɒpə(r)] [reɪk] [ænd; ənd]
It requires some practice for a beginner to learn the proper rake and
它 需要 一些 实践 为了 一个 初学者 到 学习 这 恰当的 耙 和
['klɪərəns] [ðæt] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi]['gɪv(ə)n][tuː; tə][ə; eɪ] [tuːl] .
clearance that should be given to a tool .
清除 那 应该 是 给定 到 一个 工具 .

对于初学者来说，需要一些练习才能学会如何正确地调整工具的倾角和间隙。

[fɪg] .
Fig .
如图 .

如图。

- [ʃəʊz] [ə; eɪ] [tuːl] [graʊnd] [wɪð] ['klɪərəns] [ænd; ənd] [reɪk] [ðæt] [wɪl] [gɪv] ['veri] [gʊd] [rɪ'zʌlts] .
11 shows a tool ground with clearance and rake that will give very good results .
- 演出 一个 工具 地面 和 清除 和 耙 那 将要 给 非常 好的 结果 .

图 11 显示了带有间隙和前角的刀具，这将带来非常好的结果。

[də'rekʃ(ə)n] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd]['træv(ə)l] . — [ðə; ði] [depθ] [ɒv; əv][ðə; ði][fɜːst] [kʌt] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ə'baʊt] 1⁄16
Direction Tool Should Travel . — The depth of the first cut should be about 1⁄16
方向 工具 应该 旅行 . — 这 深度 的 这 第一的 切 应该 是 关于 1⁄16
[ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ænd; ənd][ðə; ði]['træv(ə)l][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd] ['ɔːlweɪz] [biː; bi][frɒm; frəm][ðə; ði]
of an inch and the travel of the tool should always be from the
的 一个 英寸 和 这 旅行 的 这 工具 应该 总是 是 从 这
[teɪl] - [stɒk] [end] [tə'wɔːdz] [ðə; ði] [hed] - [stɒk] .
tail - stock end towards the head - stock .
尾巴 - 库存 结尾 向 这 头 - 库存 .

刀具的行进方向——第一次切削的深度应约为 1⁄16 英寸，刀具的行进方向应始终从尾座端朝向主轴箱。

[ɪf] [ðə; ði]['træv(ə)l][ɪz][ɪn][ðə; ði] ['ɒpəzɪt] [də'rekʃ(ə)n] , [ðə; ði] ['preʃə(r)] [ɒn][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] ['sentə(r)][ɪz]
If the travel is in the opposite direction , the pressure on the tail - stock center is
如果 这 旅行 是 在 这 对面的 方向 , 这 压力 在 这 尾巴 - 库存 中心 是
[ɪn'kriːst] ,
increased ,
增加 ,

如果行程方向相反，则尾架中心受到的压力会增加。

['kɔːzɪŋ] [ˌaɪ 'tiː][tuː; tə] [hiːt] ['kwɪkli] .
causing it to heat quickly .
导致 它 到 热 迅速地 .

导致其迅速升温。

[ðə; ði][leŋkθ; leŋθ][ɒv; əv][ðə; ði][kʌt][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][æz; əz] [greɪt] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l] [wɪ'ðaʊt] [ðə; ði] [leɪð]

The	length	of	the	cut	should	be	as	great	as	possible	without	the	lathe
这	长度	的	这	切	应该	是	作为	伟大的	作为	可能的	没有	这	车床

[dɒg] ['straɪkɪŋ] [ðə; ði] [tuːl] ,

dog	striking	the	tool	,
狗	引人注目	这	工具	,

切削长度应尽可能长，但不得超过车床挡块撞击刀具的程度。

[ɔː(r)] [krɒs] - [rest] .

or	cross	-	rest	.
或者	叉	-	休息	.

或交叉支撑。

[ə'dʒʌstɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [tuː; tə] [tɜːn] [streɪt] . — ['ɑːftə(r)][ðə; ði][fɜːst][kʌt] ,

Adjusting	the	Lathe	to	Turn	Straight	.	—	After	the	first	cut	,
调整	这	车床	到	转动	直的	.	—	后	这	第一的	切	,

调整车床使其直线旋转——第一次切削后，

[ðə; ði] [wɜːk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['kælɪpərd] [ænd; ənd] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɒt][ðə; ði] [seɪm] [daɪ'æmɪtə(r)] [[naɪn]]

the	work	should	be	calipered	and	if	it	is	not	the	same	diameter	[	9	]
这	工作	应该	是	卡尺	和	如果	它	是	不是	这	相同的	直径	[	9	]

应该用卡尺测量工件，如果直径不一致[9]

[æt; ət][bəuθ][endz][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [ə'dʒʌstɪd] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [leɪð] [wɪl] [tɜːn] [streɪt]

at	both	ends	the	tail	-	stock	should	be	adjusted	so	that	the	lathe	will	turn	straight
在	两个都	结束	这	尾巴	-	库存	应该	是	调整	所以	那	这	车床	将要	转动	直的

.

:

.

两端的尾架都应该调整好，使车床能够直线旋转。

[ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [ə'dʒʌstmənt] [ɪz] [meɪd] [baɪ] ['luːsnɪŋ] [ðə; ði][meɪn] ['klæmpɪŋ] [nʌt][biː][ænd; ənd][wʌn]

The	tail	-	stock	adjustment	is	made	by	loosening	the	main	clamping	nut	B	and	one
这	尾巴	-	库存	调整	是	制成	经过	松动	这	主要的	夹紧	坚果	B	和	一

[ɒv; əv][ðə; ði] [skruːz] [siː][ænd; ənd] [ðen] ['taɪtnɪŋ] [ðə; ði]['ʌðə(r)] [skruː] [siː][ɒn][ðə; ði] ['ɒpəzɪt] [saɪd]

of	the	screws	C	and	then	tightening	the	other	screw	C	on	the	opposite	side
的	这	螺丝	C	和	然后	收紧	这	其他	拧紧	C	在	这	对面的	边

[ɒv; əv][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] ,

of	the	tail	-	stock	,
的	这	尾巴	-	库存	,

尾座的调整方法是：先松开主夹紧螺母 B 和其中一个螺钉 C，然后拧紧尾座另一侧的另一个螺钉 C。

[fɪg] . [faɪv] .

Fig	.	5	.
如图	.	5	.

图5。

[ɪf] [ðə; ði] [ʃɑːft] [ɪz]['lɑːdʒə(r)][æt; ət][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [end] ,

If	the	shaft	is	larger	at	the	tail	-	stock	end	,
如果	这	轴	是	更大的	在	这	尾巴	-	库存	结尾	,

如果轴在尾座端较粗，

[ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [muːvd] [tə'wɔːdz] [ðə; ði] [frʌnt] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [wʌn][hɑːf][ðə; ði]

the	tail	-	stock	should	be	moved	towards	the	front	of	the	lathe	one	half	the
这	尾巴	-	库存	应该	是	已搬	向	这	正面	的	这	车床	一	一半	这

['dɪfrəns] [bɪ'twiːn] [ðə; ði][da'ɪæmɪtəz][ɒv; əv][ðə; ði] [ʃɑːft] [æt; ət][ðə; ði] [tuː] [endz] .

difference	between	the	diameters	of	the	shaft	at	the	two	ends	.
不同之处	之间	这	直径	的	这	轴	在	这	二	结束	.

尾架应向前移动，移动距离为轴两端直径之差的一半。

[ɪn] ['duːɪŋ] [kləʊz] [wɜːk] , [ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [ə'dʒʌstɪd] [æz; əz] ['kləʊsli] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l] ,

In	doing	close	work	,	the	tail	-	stock	should	be	adjusted	as	closely	as	possible	,
在	正在做	关闭	工作	,	这	尾巴	-	库存	应该	是	调整	作为	密切	作为	可能的	,

进行精细加工时，应尽可能精确地调整尾座。

[bʌt; bət][ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [ɒf] ['sentə(r)]['əʊnli][ə; eɪ]['lɪt(ə)l] ,

but	in	this	case	if	it	is	off	center	only	a	little	,
但	在	这	案件	如果	它	是	离开	中心	仅有的	一个	小的	,

但这种情况下，如果它只是稍微偏离中心，

[seɪ] - . - [ɔː(r)] - . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] ,

say	0	.	002	or	0	.	003	of	an	inch	,
说	-	.	-	或者	-	.	-	的	一个	英寸	,

比如说0.002或0.003英寸，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] [kləʊz] [ɪ'nʌf] [prə'vaɪdɪŋ] [ˌaɪ 'tiː][ɪz][set][səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ʃɑːft] [wɪl] [biː; bi] [tɜːnd]

it	will	be	close	enough	providing	it	is	set	so	that	the	shaft	will	be	turned
它	将要	是	关闭	足够的	提供	它	是	放	所以	那	这	轴	将要	是	转向

['lɑːdʒə(r)][æt; ət][ðə; ði] [hed] - [stɒk] [end] .

larger	at	the	head	-	stock	end	.
更大的	在	这	头	-	库存	结尾	.

只要设置得当，使主轴端的轴被车削得更大，那么结果就足够接近了。

[ɪf] [ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [ɪz][set][səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ʃɑːft] [ɪz] [tɜːnd] ['lɑːdʒə(r)][æt; ət][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [end] ,

If	the	tail	-	stock	is	set	so	that	the	shaft	is	turned	larger	at	the	tail	-	stock	end	,
如果	这	尾巴	-	库存	是	放	所以	那	这	轴	是	转向	更大的	在	这	尾巴	-	库存	结尾	,

如果尾座的设置使得轴在尾座端被车削得更大，

[ðə; ði] [ʃɑːft] [wɪl] [biː; bi] [tuː] [smɔːl] [æt; ət][ðə; ði]['ʌðə(r)][end]['ɑːftə(r)][ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ɪz]['teɪkən] .

the	shaft	will	be	too	small	at	the	other	end	after	the	finishing	cut	is	taken	.
这	轴	将要	是	也	小的	在	这	其他	结尾	后	这	精加工	切	是	已采取	.

经过最后的切割后，轴的另一端会太细。

['fɪtɪŋ] [ʃɑːft] [tuː; tə][ðə; ði]['kɒlə(r)] . — ['ɑːftə(r)][ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌt][ɪz]['teɪkən][ænd; ənd][ðə; ði] [leɪð]

Fitting	Shaft	to	the	Collar	.	—	After	the	roughing	cut	is	taken	and	the	lathe
配件	轴	到	这	衣领	.	—	后	这	粗加工	切	是	已采取	和	这	车床

[hæz; həz] [biːn] [ə'dʒʌstɪd] [səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [tɜːnz] [ə'prɒksɪmətli] [streɪt] ,

has	been	adjusted	so	that	it	turns	approximately	straight	,
有	到过	调整	所以	那	它	转弯	大约	直的	,

将轴装配到轴套上——粗加工完成后，调整车床使其大致直线旋转，

[ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [ʃɑːft] [ɪz] [tɜːnd] [fɔː(r); fə(r)][ə'baʊt] ¼ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl]

the	end	of	the	shaft	is	turned	for	about	¼	of	an	inch	so	that	it	will
这	结尾	的	这	轴	是	转向	为了	关于	¼	的	一个	英寸	所以	那	它	将要

[dʒʌst][fɪt][ðə; ði][həʊl][ɪn][ðə; ði]['kɒlə(r)] ,

just	fit	the	hole	in	the	collar	,
只是	合身	这	洞	在	这	衣领	,

将轴的末端车削约四分之一英寸，使其刚好能装入轴环上的孔中。

[ʃəʊn] [ɪn][ðə; ði] ['drɔːɪŋ] [ɒv; əv]['eksəsaɪz][wʌn] .

shown	in	the	drawing	of	Exercise	1	.
所示	在	这	绘画	的	锻炼	1	.

如图1所示。

[tuː; tə] ['meʒə(r)] [ðɪs] : [fɜːst][set][ðə; ði][ˌɪn'saɪd]['kælɪpəz][tuː; tə][ðə; ði][daɪ'æmɪtə(r)][ɒv; əv][ðə; ði][həʊl][ɪn]

To	measure	this	:	first	set	the	inside	calipers	to	the	diameter	of	the	hole	in
到	措施	这	:	第一的	放	这	里面	卡尺	到	这	直径	的	这	洞	在

[ðə; ði]['kɒlə(r)] ,

the	collar	,
这	衣领	,

测量方法如下：首先将内径游标卡尺调整到套环孔的直径，

[ðen] [set][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd] ['kælɪpəz] [tu:; tə][ðə; ði][ˌɪn'saɪd] ['kælɪpəz] [ænd; ənd]['kælɪpə(r)][ðə; ði] [ʃɑ:ft] [æz; əz]

then	set	the	outside	calipers	to	the	inside	calipers	and	caliper	the	shaft	as
然后	放	这	外部	卡尺	到	这	里面	卡尺	和	卡尺	这	轴	作为

['ækjərətli] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l] .

accurately	as	possible	.
准确	作为	可能的	.

然后将外侧卡尺调整到内侧卡尺的位置，尽可能精确地测量轴的长度。

[fɔ:(r); fə(r)][ə; eɪ]['faɪn(ə)l] [test] [ɒv; əv] [ðɪs] [daɪ'æmɪtə(r)] ,

For	a	final	test	of	this	diameter	,
为了	一个	最终的	测试	的	这	直径	,

为了对该直径进行最终测试，

[rɪ'mu:v] [ðə; ði] [wɜ:k] [frɒm; frəm][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd][traɪ][ˌaɪ 'ti:] [wɪð] [ðə; ði]['kɒlə(r)][ɪt'self] .

remove	the	work	from	the	lathe	and	try	it	with	the	collar	itself	.
消除	这	工作	从	这	车床	和	尝试	它	和	这	衣领	本身	.

将工件从车床上取下，然后用轴环本身进行测试。

[ðə; ði] [əd'vɑ:ntɪdʒ] [ɒv; əv] ['tɜ:nɪŋ] [bʌt; bət] ¼ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [æt; ət][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [ʃɑ:ft] [ɪz] [ðɪs] ;

The	advantage	of	turning	but	¼	of	an	inch	at	the	end	of	the	shaft	is	this	;
这	优势	的	转弯	但	¼	的	一个	英寸	在	这	结尾	的	这	轴	是	这	;

轴末端只转四分之一英寸的优点是：

[ɪf] [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [wɜ:(r); wə(r)][set] [tu:] [di:p] ,

if	the	finishing	cut	were	set	too	deep	,
如果	这	精加工	切	是	放	也	深的	,

如果收尾切口设置得太深，

['əʊnli] ¼ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] [ʃɑ:ft] [wʊd] [bi:; bi] [tu:] [smɔ:l] ,

only	¼	of	an	inch	of	the	shaft	would	be	too	small	,
仅有的	¼	的	一个	英寸	的	这	轴	会	是	也	小的	,

轴长哪怕只短了四分之一英寸，也还是太短了。

[waɪl] [ɪf] [ðɪs] [kʌt][wɜ:(r); wə(r)]['teɪkən][ðə; ði] [həʊl] [leŋkθ; leŋθ] , [ðə; ði][ɪn'taɪə(r)] [ʃɑ:ft] [wʊd] [bi:; bi] [tu:] [smɔ:l] .

while	if	this	cut	were	taken	the	whole	length	,	the	entire	shaft	would	be	too	small	.
尽管	如果	这	切	是	已采取	这	所有的	长度	,	这	全部的	轴	会	是	也	小的	.

而如果沿着整个长度进行切割，则整个轴就会太短。

['ɑ:ftə(r)][ðə; ði] [ʃɑ:ft] [hæz; həz] [bi:n] [tɜ:nd] [æt; ət][ðə; ði][end][səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'ti:][fɪts][ðə; ði]['kɒlə(r)] ,

After	the	shaft	has	been	turned	at	the	end	so	that	it	fits	the	collar	,
后	这	轴	有	到过	转向	在	这	结尾	所以	那	它	适合	这	衣领	,

将轴的末端车削成与轴环配合的状态后，

[ðə; ði][rest][ɒv; əv][ðə; ði] [ʃɑ:ft] [ʃʊd; ʃəd][bi:; bi] [tɜ:nd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['lɑ:dʒə(r)] ,

the	rest	of	the	shaft	should	be	turned	a	little	larger	,
这	休息	的	这	轴	应该	是	转向	一个	小的	更大的	,

轴的其余部分应该车削得稍大一些。

[seɪ] - . - [ɔ:(r)] - . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] , [ɪn][daɪ'æmɪtə(r)] .

say	0	.	002	or	0	.	003	of	an	inch	,	in	diameter	.
说	-	.	-	或者	-	.	-	的	一个	英寸	,	在	直径	.

比如直径为 0.002 或 0.003 英寸。

[ðɪs] [wɪl] [li:v] [ɪ'nʌf] [tu:; tə] ['fɪnɪʃ] [wɪð] [ə; eɪ][faɪl] .

This	will	leave	enough	to	finish	with	a	file	.
这	将要	离开	足够的	到	结束	和	一个	文件	.

这样就足够完成文件处理了。

['faɪlɪŋ] . — [ðə; ði]['ɒbdʒɪkt; əb'dʒekt][ɒv; əv]['faɪlɪŋ][ɪz][tuː; tə] [teɪk] [aʊt][ðə; ði] [tuːl] [mɑːrks] ,

Filing	**.**	**—**	**The**	**object**	**of**	**filing**	**is**	**to**	**take**	**out**	**the**	**tool**	**marks**	**,**
备案	.	一	这	目的	的	备案	是	到	拿	出去	这	工具	标记	,

锉削——锉削的目的是去除工具痕迹。

[bʌt; bət][ˌaɪ 'tiː][ɪz]['ɔːlsəʊ] [faʊnd] [tuː; tə][biː; bi] [mʌtʃ] ['iːzɪə] [tuː; tə] [meɪk] [ə; eɪ] [kləʊz] [fɪt] [baɪ]['faɪlɪŋ] [ɒf]

but	**it**	**is**	**also**	**found**	**to**	**be**	**much**	**easier**	**to**	**make**	**a**	**close**	**fit**	**by**	**filing**	**off**
但	它	是	还	成立	到	是	很多	更轻松	到	制作	一个	关闭	合身	经过	备案	离开

[ðə; ði][lɑːst] - . - [ɔː(r)] - . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ðæn; ðən][tuː; tə] [teɪk] [səʊ] [smɔːl] [ə; eɪ] [kʌt] [wɪð]

the	**last**	**0**	**.**	**002**	**or**	**0**	**.**	**003**	**of**	**an**	**inch**	**than**	**to**	**take**	**so**	**small**	**a**	**cut**	**with**
这	最后的	-	.	-	或者	-	.	-	的	一个	英寸	比	到	拿	所以	小的	一个	切	和

[ə; eɪ] [tuːl] .

a	**tool**	**.**
一个	工具	.

但人们发现，用锉刀锉掉最后 0.002 或 0.003 英寸，比用工具进行如此小的切割要容易得多，这样更容易实现紧密配合。

[ðə; ði] [ə'maʊnt] [ɒv; əv] [ə'laʊəns] [fɔː(r); fə(r)]['faɪlɪŋ] [dɪ'pendz] [ə'pɒn][ðə; ði]['kærəktə(r)][ɒv; əv][ðə; ði]

The	**amount**	**of**	**allowance**	**for**	**filing**	**depends**	**upon**	**the**	**character**	**of**	**the**
这	数量	的	津贴	为了	备案	取决于	之上	这	特点	的	这

['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] .

finishing	**cut**	**.**
精加工	切	.

锉削余量取决于最终切割的特性。

[sɪns] [ðə; ði] [les] ['faɪlɪŋ] [rɪ'kwaɪəd] [ðə; ði]['betə(r)] , [ðə; ði] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌt] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [meɪd] [æz; əz]

Since	**the**	**less**	**filing**	**required**	**the**	**better**	**,**	**the**	**finishing**	**cut**	**should**	**be**	**made**	**as**
自从	这	较少的	备案	必需的	这	更好的	,	这	精加工	切	应该	是	制成	作为

[smuːð] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l] .

smooth	**as**	**possible**	**.**
光滑的	作为	可能的	.

由于需要锉削的量越少越好，因此最后的切割应该尽可能光滑。

[ðə; ði] [tuːl] [juːst] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌt] [meɪ] ['ɔːlsəʊ][biː; bi] [juːst] [fɔː(r); fə(r)] ['fɪnɪʃɪŋ] ,

The	**tool**	**used**	**for**	**the**	**roughing**	**cut**	**may**	**also**	**be**	**used**	**for**	**finishing**	**,**
这	工具	用过的	为了	这	粗加工	切	可能	还	是	用过的	为了	精加工	,

用于粗加工的工具也可用于精加工。

[bʌt; bət][ˌaɪ 'tiː][ɪz]['juːʒuəli; 'juːʒəli] ['nesəsəri] [tuː; tə][ˌɑːr 'iː] - ['ʃɑːpən] [ˌaɪ 'tiː] .

but	**it**	**is**	**usually**	**necessary**	**to**	**re**	**-**	**sharpen**	**it**	**.**
但	它	是	通常	必要的	到	关于	-	锐化	它	.

但通常需要重新磨利它。

['ɑːftə(r)][ˌaɪ 'tiː][ɪz][ˌriː'set][ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst] , [ðə; ði] [pɔɪnt] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['flætnd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['waɪdə(r)]

After	**it**	**is**	**reset**	**in**	**the**	**tool**	**post**	**,**	**the**	**point**	**should**	**be**	**flattened**	**a**	**little**	**wider**
后	它	是	重置	在	这	工具	邮政	,	这	观点	应该	是	扁平的	一个	小的	更广泛

[-]

[	**10**	**]**

[-]

在刀架上重新安装后，刀尖应该稍微变宽一些[10]

[ðæn; ðən][ðə; ði] [pɪtʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] [fiːd] , [seɪ] [ə'baʊt] ⅓₂ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] , [ænd; ənd]['pærəlel] [wɪð]

than	**the**	**pitch**	**of**	**the**	**feed**	**,**	**say**	**about**	**⅓₂**	**of**	**an**	**inch**	**,**	**and**	**parallel**	**with**
比	这	沥青	的	这	喂养	,	说	关于	⅓₂	的	一个	英寸	,	和	平行线	和

[ðə; ði] [wɜːk] .

the	**work**	**.**
这	工作	.

比进给的螺距大约 ½₂ 英寸，并且与工件平行。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [wɪð] [æn; ən] ['ɔɪlstəʊn] .

This	is	done	with	an	oilstone	.
这	是	完毕	和	一个	油石	.

这是用油石完成的。

[fɔː(r); fə(r)]['faɪlɪŋ] [wɜːk] [ɒn][ə; eɪ] [leɪð] , [ə; eɪ]['sɪŋg(ə)l] [kʌt] [faɪl][ɪz] [juːst] .

For	filing	work	on	a	lathe	,	a	single	cut	file	is	used	.
为了	备案	工作	在	一个	车床	,	一个	单身的	切	文件	是	用过的	.

在车床上进行锉削加工时，只需使用单刃锉刀即可。

[ðɪs] [ɪz] [kɔːld] [ə; eɪ] [leɪð] , [ɔː(r)] [mɪl] [faɪl] .

This	is	called	a	lathe	,	or	mill	file	.
这	是	称为	一个	车床	,	或者	磨	文件	.

这叫做车床，或者铣床。

[ðə; ði] [strəʊk] [ɒv; əv][ðə; ði][faɪl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [sləʊ] , ['stedi] , [ænd; ənd] [streɪt] [ə'krɒs] [ðə; ði] [ʃɑːft] .

The	stroke	of	the	file	should	be	slow	,	steady	,	and	straight	across	the	shaft	.
这	中风	的	这	文件	应该	是	慢的	,	稳定的	,	和	直的	穿过	这	轴	.

锉刀的锉削动作应该缓慢、稳定，并沿锉刀轴直线进行。

[ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l][fɑːstə(r)][fɔː(r); fə(r)]['faɪlɪŋ][ðæn; ðən][fɔː(r); fə(r)] ['tɜːnɪŋ] ,

The	lathe	should	run	a	little	faster	for	filing	than	for	turning	,
这	车床	应该	跑步	一个	小的	快点	为了	备案	比	为了	转弯	,

车床锉削时转速应该比车削时稍快一些。

[ðə; ði]['ɒbdʒɪkt; əb'dʒekt] ['biːɪŋ] [tuː; tə][hæv; həv][ðə; ði] [wɜːk] [meɪk] ['sevrəl] [ˌrevə'lʊʃən] [fɔː(r); fə(r)][ə; eɪ]

the	object	being	to	have	the	work	make	several	revolutions	for	a
这	目的	存在	到	有	这	工作	制作	一些	革命	为了	一个

['sɪŋg(ə)l] [strəʊk] [ɒv; əv][ðə; ði][faɪl] .

single	stroke	of	the	file	.
单身的	中风	的	这	文件	.

目的是让工件在锉刀一次锉削中旋转数圈。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [rʌnz] [tuː] [sləʊ] [ænd; ənd][ðə; ði] [strəʊk] [ɒv; əv][ðə; ði][faɪl][ɪz] [tuː] [fɑːst] ,

If	the	lathe	runs	too	slow	and	the	stroke	of	the	file	is	too	fast	,
如果	这	车床	跑步	也	慢的	和	这	中风	的	这	文件	是	也	快速地	,

如果车床转速太慢，锉刀行程太快，

[ðə; ði] [ʃɑːft] , [ɪn'sted] [ɒv; əv] ['biːɪŋ] [faɪld] [raʊnd] , [wɪl] [hæv; həv][ə; eɪ]['sɪəriːz][ɒv; əv][flæt] ['pleɪsɪz][ɒn]

the	shaft	,	instead	of	being	filed	round	,	will	have	a	series	of	flat	places	on
这	轴	,	反而	的	存在	已提交	圆形的	,	将要	有	一个	系列	的	平坦的	地方	在

[ðə; ði] ['sɜːfɪs] .

the	surface	.
这	表面	.

轴杆不会被锉成圆形，而是在表面形成一系列平面。

['ɑːftə(r)][ðə; ði] [wɜːk] [ɪz] ['fɪnɪʃt] [æz; əz][kləʊz][tuː; tə][ðə; ði][dɒg][æz; əz]['pɒsəb(ə)l] ,

After	the	work	is	finished	as	close	to	the	dog	as	possible	,
后	这	工作	是	完成的	作为	关闭	到	这	狗	作为	可能的	,

工作完成后，尽可能靠近狗狗。

[rɪ'vɜːs] [ˌaɪ 'tiː][ɪn][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] ['fɪnɪʃ] [ðæt] [pɑːt] [weə(r)] [ðə; ði][dɒg][wɒz; wəz] ['fɑːsənd] .

reverse	it	in	the	lathe	and	finish	that	part	where	the	dog	was	fastened	.
撤销	它	在	这	车床	和	结束	那	部分	在哪里	这	狗	曾是	系紧	.

在车床上反向加工，完成狗爪固定处的加工。

['eksəsaɪz] [nəʊ] . [ˌtuː'tuː] .

EXERCISE	No	.	2	.
锻炼	不	.	2	.

练习2。

[ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [ʃɑ:ft] [ɪn]['eksəsaɪz][nəʊ] . [wʌn] [meɪ] [bi:; bi] [ju:st] [fɔ:(r); fə(r)]['eksəsaɪz][nəʊ] . [ˌtu:'tu:] .

The	finished	shaft	in	Exercise	No	.	1	may	be	used	for	Exercise	No	.	2	.
这	完成的	轴	在	锻炼	不	.	1	可能	是	用过的	为了	锻炼	不	.	2	.

练习 1 中完成的轴可用于练习 2。

[pleɪs] [ðə; ði] [ʃɑ:ft] [ɪn][ðə; ði] [bentʃ] [vaɪs][ænd; ənd] [wɪð] [ə; eɪ] [ru:l] [ænd; ənd]['skraɪbə(r)] [leɪ] [ɒf] [ðə; ði]

Place	the	shaft	in	the	bench	vise	and	with	a	rule	and	scriber	lay	off	the
地方	这	轴	在	这	长椅	钳住	和	和	一个	规则	和	抄写员	躺	离开	这

[daɪ'menʃ(ə)nz] :

dimensions	:
方面	:

将轴固定在台钳上，用直尺和划线器标出尺寸：

1¾ [ɪn] . , [θri:][ɪn] . , [ænd; ənd] 1¼ [ɪn] .

1¾	in	.	,	3	in	.	,	and	1¼	in	.
1¾	在	.	,	3	在	.	,	和	1¼	在	.

1¾ 英寸、3 英寸和 1¼ 英寸。

[ðen] ['sentə(r)] [pʌntʃ] [ðə; ði][laɪnz][dʒʌst] [di:p] [ɪ'nʌf] [səʊ] [ðæt] [ðeɪ] [kæn; kən][bi:; bi] ['i:zəli] [si:n]

Then	center	punch	the	lines	just	deep	enough	so	that	they	can	be	easily	seen
然后	中心	冲床	这	线条	只是	深的	足够的	所以	那	他们	能	是	容易地	已见

[wen] [ðə; ði] [wɜ:k] [ɪz][ɪn][ðə; ði] [leɪð] .

when	the	work	is	in	the	lathe	.
什么时候	这	工作	是	在	这	车床	.

然后，用中心冲头将线条冲压到刚好能看清的深度，以便在工件车削时能够轻松看到这些线条。

[tɜ:n] [ðə; ði] [lɑ:dʒ] [end] [fɜ:st] .

Turn	the	large	end	first	.
转动	这	大的	结尾	第一的	.

先转动大的一端。

[wen] [ˌaɪ 'ti:][ɪz] ['nesəsəri] [tu:; tə] [tɜ:n] [ə; eɪ] [fɪkst] ['dɪstəns] , [ɔ:(r)][tu:; tə][ə; eɪ][laɪn][æz; əz][ɪn] [ðɪs] [keɪs]

When	it	is	necessary	to	turn	a	fixed	distance	,	or	to	a	line	as	in	this	case
什么时候	它	是	必要的	到	转动	一个	固定的	距离	，	或者	到	一个	线	作为	在	这	案件

,

,

,

当需要转弯一段固定距离，或者像本例中那样转弯到一条直线上时，

[ˌaɪ 'ti:][ɪz] [wel] [tu:; tə] [ˌdɪskə'nekt] [ðə; ði] [fi:d] [wen] [ðə; ði] [tu:l] [ɪz] [wɪ'ðɪn] [ə'baʊt] ⅛ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ]

it	is	well	to	disconnect	the	feed	when	the	tool	is	within	about	⅛	of	an	inch
它	是	出色地	到	断开	这	喂养	什么时候	这	工具	是	之内	关于	⅛	的	一个	英寸

[frɒm; frəm][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði][kʌt][ænd; ənd][tu:; tə] [fi:d] [ðə; ði] [tu:l] [ðə; ði][rest][ɒv; əv][ðə; ði]

from	the	end	of	the	cut	and	to	feed	the	tool	the	rest	of	the
从	这	结尾	的	这	切	和	到	喂养	这	工具	这	休息	的	这

['dɪstəns] [baɪ][hænd] .

distance	by	hand	.
距离	经过	手	.

当刀具距离切削末端约 ⅛ 英寸时，最好断开进给，然后用手将刀具送入切削末端。

[ɪf] [ðɪs] [ɪz][nɒt] [dʌn] , [ðə; ði] [tu:l] [meɪ] ['træv(ə)l]['fɑ:ðə(r)][ðæn; ðən][ˌaɪ 'ti:][ɪz] [ɪn'tendɪd] [tu:; tə] .

If	this	is	not	done	,	the	tool	may	travel	farther	than	it	is	intended	to	.
如果	这	是	不是	完毕	,	这	工具	可能	旅行	更远	比	它	是	故意的	到	.

如果不这样做，工具可能会行进比预期更远的距离。

[ˌaɪ 'ti:][ɪz]['betə(r)][tu:; tə] [tɜ:n] [ðə; ði] ['pɔ:ʃənz] [tu:; tə][bi:; bi] ['θredɪd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l]['ʌndə(r)]['rɑ:ðə(r)]

It	is	better	to	turn	the	portions	to	be	threaded	a	little	under	rather
它	是	更好的	到	转动	这	部分	到	是	螺纹	一个	小的	在下面	相当

[ðæn; ðən]['əʊvə(r)][saɪz] .

than	over	size	.
比	超过	尺寸	.

最好将需要穿线的部件尺寸略小于实际尺寸，而不是略大于实际尺寸。

[fɔː(r); fə(r)] [ɪf] [ðeɪ] [ɑː(r); ə(r)]['əʊvə(r)][saɪz] , [ðə; ði] [θredz] [wɪl] [nɒt] [fɪt] [ðə; ði] ['stændəd] [saɪz] [nʌt] ,
For **if** **they** **are** **over** **size** **,** **the** **threads** **will** **not** **fit** **the** **standard** **size** **nut** **,**
为了 如果 他们 是 超过 尺寸 , 这 线程 将要 不是 合身 这 标准 尺寸 坚果 ,

如果尺寸过大，螺纹就无法与标准尺寸的螺母匹配。

[bʌt; bət] [ɪf] ['ʌndə(r)][saɪz][ðə; ði] [θredz] [duː; də][nɒt] [niːd] [tuː; tə][biː; bi][kʌt][səʊ] [diːp] [ɪn]['ɔːdə(r)][tuː; tə]
but **if** **under** **size** **the** **threads** **do** **not** **need** **to** **be** **cut** **so** **deep** **in** **order** **to**
但 如果 在下面 尺寸 这 线程 做 不是 需要 到 是 切 所以 深的 在 命令 到
[fɪt][ðə; ði][nʌt] .
fit **the** **nut** **.**
合身 这 坚果 .

但如果尺寸偏小，则无需将螺纹切削得那么深即可安装螺母。

[fɔː(r); fə(r)] ['meʒərɪŋ] [ðə; ði][da'ɪæmɪtəz][ɒv; əv] [ðɪs] [piːs] [set][ðə; ði]['kælɪpəz][æz; əz] [-]
For **measuring** **the** **diameters** **of** **this** **piece** **set** **the** **calipers** **as** **[** **11** **]**
为了 测量 这 直径 的 这 片 放 这 卡尺 作为 [-]

为了测量该零件的直径，将游标卡尺设置为[11]

['ækjərətli] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l][baɪ] ['meʒərɪŋ] [frɒm; frəm][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [ruːl] , [æz; əz] [ʃəʊn]
accurately **as** **possible** **by** **measuring** **from** **the** **end** **of** **the** **rule** **,** **as** **shown**
准确 作为 可能的 经过 测量 从 这 结尾 的 这 规则 , 作为 所示
[ɪn][fɪg] . - .
in **Fig** **.** **12** **.**
在 如图 . - .

如图 12 所示，从尺子的末端开始尽可能准确地测量。

[fɪg] .
Fig **.**
如图 .

如图。

- [fɪg] . -
12 **Fig** **.** **13**
- 如图 . -

图13

['kʌtɪŋ] ['riːses; rɪ'ses] . — [ðə; ði] ['sɜːfɪs] [æt; ət][ðə; ði][end][æz; əz] [wel] [æz; əz][ðə; ði] [rɪ'sesɪz] [bɪ'twiːn]
Cutting **Recess** **.** **—** **The** **surface** **at** **the** **end** **as** **well** **as** **the** **recesses** **between**
切割 休息 . — 这 表面 在 这 结尾 作为 出色地 作为 这 凹陷处 之间
[ðə; ði] [θredz] [ænd; ənd][ðə; ði]['teɪpə(r)][ɑː(r); ə(r)][kʌt] [wɪð] [ə; eɪ][skweə(r)] - [nəʊz] ,
the **threads** **and** **the** **taper** **are** **cut** **with** **a** **square** **-** **nose** **,**
这 线程 和 这 锥形 是 切 和 一个 正方形 - 鼻子 ,

切削凹槽——端部表面以及螺纹与锥度之间的凹槽均采用方头铣刀切削。

[ɔː(r)] ['kʌtɪŋ] - [ɒf] [tuːl] , [fɪg] . - .
or **cutting** **-** **off** **tool** **,** **Fig** **.** **13** **.**
或者 切割 - 离开 工具 , 如图 . - .

或切割工具，图 13。

[ðɪs] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][hæv; həv][ə; eɪ] [ʃɑːp] [smuːð] [edʒ] ,
This **tool** **should** **have** **a** **sharp** **smooth** **edge** **,**
这 工具 应该 有 一个 锋利的 光滑的 边缘 ,

这个工具应该有锋利光滑的边缘。

[ðə; ði] [pɔɪnt] ['biːɪŋ] [set]['lev(ə)l] [wɪð] [ðə; ði]['sentə(r)][ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] .
the **point** **being** **set** **level** **with** **the** **center** **of** **the** **lathe** **.**
这 观点 存在 放 等级 和 这 中心 的 这 车床 .

该点与车床中心线齐平。

[tuː; tə] [prəˈdjuːs] [ə; eɪ] [smuːð] [ˈfɪnɪʃt] [ˈsɜːfɪs] [lɑːd] [ɔɪl] [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] [juːst] [wɪð] [ə; eɪ] [sləʊ] [fiːd]

To	**produce**	**a**	**smooth**	**finished**	**surface**	**lard**	**oil**	**should**	**be**	**used**	**with**	**a**	**slow**	**feed**
到	生产	一个	光滑的	完成的	表面	猪油	油	应该	是	用过的	和	一个	慢的	喂养

[ænd; ənd] [leɪð] [spiːd] .

and	**lathe**	**speed**	**.**
和	车床	速度	.

为了获得光滑的表面，应该使用猪油，并降低进给速度和车床转速。

[ˈɑːftə(r)] [ðə; ði] [end] [ɪz] [tɜːnd] [tuː; tə] [saɪz] ,

After	**the**	**end**	**is**	**turned**	**to**	**size**	**,**
后	这	结尾	是	转向	到	尺寸	,

将末端加工至所需尺寸后，

[rɪˈvɜːs] [ðə; ði] [wɜːk] [ɪn] [ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] [tɜːn] [ðə; ði] [ˈʌðə(r)] [end] [ænd; ənd] [ðə; ði] [ˈteɪpə(r)] [bɪˈfɔː(r)]

reverse	**the**	**work**	**in**	**the**	**lathe**	**and**	**turn**	**the**	**other**	**end**	**and**	**the**	**taper**	**before**
撤销	这	工作	在	这	车床	和	转动	这	其他	结尾	和	这	锥形	前

[ˈkʌtɪŋ] [ðə; ði] [θredz] .

cutting	**the**	**threads**	**.**
切割	这	线程	.

在车床上反向加工，车削另一端和锥度，然后再切削螺纹。

[ˈtɜːnɪŋ] [ˈteɪpə(r)] . — [ðə; ði] [ˈdrɔːɪŋ] [kɔːlz] [fɔː(r); fə(r)] [ə; eɪ] [ˈteɪpə(r)] [ɒv; əv] [wʌn] [ɪntʃ] [pə(r)] [fʊt] .

Turning	**Taper**	**.**	**—**	**The**	**drawing**	**calls**	**for**	**a**	**taper**	**of**	**1**	**inch**	**per**	**foot**	**.**
转弯	锥形	.	—	这	绘画	呼叫	为了	一个	锥形	的	1	英寸	每	脚	.

车削锥度——图纸要求每英尺锥度为 1 英寸。

[ðɪs] [ɪz] [kʌt] [baɪ] [ˈjuːzɪŋ] [ə; eɪ] [ˈteɪpə(r)] [əˈtætʃmənt] , [ɔː(r)] [baɪ] [ˈsetɪŋ] [ðə; ði] [teɪl] - [stɒk] [ɒf] [ˈsentə(r)] .

This	**is**	**cut**	**by**	**using**	**a**	**taper**	**attachment**	**,**	**or**	**by**	**setting**	**the**	**tail**	**-**	**stock**	**off**	**center**	**.**
这	是	切	经过	使用	一个	锥形	依恋	,	或者	经过	环境	这	尾巴	-	库存	离开	中心	.

这是通过使用锥形附件或将尾座偏离中心进行切割的。

[æz; əz] [məʊst] [leɪðz] [ɑː(r); ə(r)] [nɒt] [prəˈvaɪdɪd] [wɪð] [ə; eɪ] [ˈteɪpə(r)] [əˈtætʃmənt] , [ðə; ði] [ˈlætə(r)] [ˈmeθəd]

As	**most**	**lathes**	**are**	**not**	**provided**	**with**	**a**	**taper**	**attachment**	**,**	**the**	**latter**	**method**
作为	最多	车床	是	不是	假如	和	一个	锥形	依恋	,	这	后者	方法

[wɪl] [biː; bi] [juːst] .

will	**be**	**used**	**.**
将要	是	用过的	.

由于大多数车床没有配备锥度附件，因此将采用后一种方法。

[ɪf] [ðə; ði] [wɜːk] [wɒz; wəz] - [ˈɪntʃɪz] [lɒŋ] ,

If	**the**	**work**	**was**	**12**	**inches**	**long**	**,**
如果	这	工作	曾是	-	英寸	长的	,

如果作品长12英寸，

[ðə; ði] [teɪl] - [stɒk] [wʊd] [biː; bi] [muːvd] [ɒf] [ˈsentə(r)] ½ [ɪntʃ] [tuː; tə] [tɜːn] [ə; eɪ] [ˈteɪpə(r)] [ɒv; əv] [wʌn] [ɪntʃ]

the	**tail**	**-**	**stock**	**would**	**be**	**moved**	**off**	**center**	**½**	**inch**	**to**	**turn**	**a**	**taper**	**of**	**1**	**inch**
这	尾巴	-	库存	会	是	已搬	离开	中心	½	英寸	到	转动	一个	锥形	的	1	英寸

[pə(r)] [fʊt] .

per	**foot**	**.**
每	脚	.

将尾座偏离中心 ½ 英寸，以车削出每英尺 1 英寸的锥度。

[ˌaɪ ˈtiː] [ˈbiːɪŋ] [ˈəʊnli] [sɪks] [ˈɪntʃɪz] [lɒŋ] , [ðə; ði] [teɪl] - [stɒk] [ɪz] [set] [ɒf] [ˈsentə(r)] [bʌt; bət] [hɑːf] [ðæt]

It	**being**	**only**	**6**	**inches**	**long**	**,**	**the**	**tail**	**-**	**stock**	**is**	**set**	**off**	**center**	**but**	**half**	**that**
它	存在	仅有的	6	英寸	长的	,	这	尾巴	-	库存	是	放	离开	中心	但	一半	那

[əˈmaʊnt] ,

amount	**,**
数量	,

由于尾座只有 6 英寸长，所以它偏离中心的位置只有这个值的一半。

[ɔː(r)] ¼ [ɪntʃ] .
or **¼** **inch** **.**
或者 ¼ 英寸 .

或 ¼ 英寸。

[bɪˈfɔː(r)] [ˈteɪkɪŋ] [ðə; ði] [ˈfɪnɪʃɪŋ] [kʌt] ,
Before **taking** **the** **finishing** **cut** **,**
前 采取 这 精加工 切 ,

在进行最后一次修剪之前，

[ˈkælɪpə(r)][bəuθ][endz][tuː; tə] [pruːv] [ðæt] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [ˈkʌtɪŋ] [ðə; ði] [kəˈrekt] [ˈteɪpə(r)] .
caliper **both** **ends** **to** **prove** **that** **the** **lathe** **is** **cutting** **the** **correct** **taper** **.**
卡尺 两个都 结束 到 证明 那 这 车床 是 切割 这 正确的 锥形 .

用卡尺测量两端，以证明车床切削出的锥度正确。

[θred] [ˈkʌtɪŋ]
THREAD **CUTTING**
线 切割

线切割

[ðə; ði] [θredz] [ɑː(r); ə(r)][kʌt][tuː; tə][fɪt] ½ [ɪntʃ] [ænd; ənd] ⅝ [ɪntʃ] [nʌts] [ˈhævɪŋ] [juˈnaɪtɪd] [steɪts]
The **threads** **are** **cut** **to** **fit** **½** **inch** **and** **⅝** **inch** **nuts** **having** **United** **States**
这 线程 是 切 到 合身 ½ 英寸 和 ⅝ 英寸 坚果 拥有 团结的 各州
[ˈstændəd] [θredz] .
Standard **threads** **.**
标准 线程 .

螺纹切割成适合 1/2 英寸和 5/8 英寸的美国标准螺纹螺母。

[ðiːz] [θredz] [ɑː(r); ə(r)] [ˈflætnd] [æt; ət][ðə; ði][tɒp][ænd; ənd] [ˈbɒtəm] [tuː; tə][ðə; ði] [əˈmaʊnt] [ɒv; əv] ⅛
These **threads** **are** **flattened** **at** **the** **top** **and** **bottom** **to** **the** **amount** **of** **⅛**
这些 线程 是 扁平的 在 这 顶部 和 底部 到 这 数量 的 ⅛
[ɒv; əv][ðə; ði] [pɪtʃ] [ɪnˈsted] [ɒv; əv] [ˈbiːɪŋ] [ʃɑːp] [ˈpɔɪntɪd] [æz; əz][ɪn][ðə; ði] [keɪs] [ɒv; əv] [ˈstændəd] [viː] -
of **the** **pitch** **instead** **of** **being** **sharp** **pointed** **as** **in** **the** **case** **of** **Standard** **V** **-**
的 这 沥青 反而 的 存在 锋利的 尖 作为 在 这 案件 的 标准 V -
[θredz] .
threads **.**
线程 .

这些螺纹的顶部和底部被压扁至螺距的八分之一，而不是像标准 V 形螺纹那样尖锐。

[pɪtʃ] . — [ðə; ði] [pɪtʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] [θred] [ɪz][ðə; ði] [ˈdɪstəns] [frɒm; frəm][ðə; ði][ˈsentə(r)][ɒv; əv][wʌn]
Pitch **.** **—** **The** **pitch** **of** **the** **thread** **is** **the** **distance** **from** **the** **center** **of** **one**
沥青 . — 这 沥青 的 这 线 是 这 距离 从 这 中心 的 一
[θred] [tuː; tə][ðə; ði][ˈsentə(r)][ɒv; əv][ðə; ði][wʌn] [əˈdʒɔɪnɪŋ] .
thread **to** **the** **center** **of** **the** **one** **adjoining** **.**
线 到 这 中心 的 这 一 相邻的 .

螺距——线的螺距是指一根线的中心到相邻线的中心的距离。

[ɒn][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði][ˈeksəsaɪz] [ˈhævɪŋ] - [θredz] [pə(r)] [ɪntʃ] [ðə; ði] [pɪtʃ] [ɪz] ¹⁄₁₃ [ɒv; əv][æn; ən]
On **the** **end** **of** **the** **exercise** **having** **13** **threads** **per** **inch** **the** **pitch** **is** **¹⁄₁₃** **of** **an**
在 这 结尾 的 这 锻炼 拥有 - 线程 每 英寸 这 沥青 是 ¹⁄₁₃ 的 一个
[ɪntʃ] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði][wɪdθ; wɪtθ][ɒv; əv][ðə; ði][flæt][æt; ət][ðə; ði][tɒp][ænd; ənd] [ˈbɒtəm] [ɒv; əv] [ðɪs] [-
inch **so** **that** **the** **width** **of** **the** **flat** **at** **the** **top** **and** **bottom** **of** **this** **[** **12**
英寸 所以 那 这 宽度 的 这 平坦的 在 这 顶部 和 底部 的 这 [-
]
]
]

在练习结束时，每英寸有 13 圈螺纹，螺距为 1/13 英寸，因此该[12]顶部和底部的平面宽度

[θred] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ⅛ [ɒv; əv] ¹⁄₁₃ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] , [ɔː(r)][əˈbaʊt] . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] .
thread **should** **be** **⅛** **of** **¹⁄₁₃** **of** **an** **inch** **,** **or** **about** **.** **009** **of** **an** **inch** **.**
线 应该 是 ⅛ 的 ¹⁄₁₃ 的 一个 英寸 , 或者 关于 . - 的 一个 英寸 .

螺纹长度应为 ⅛ 英寸的 ¹⁄₁₃ 英寸，或约 0.009 英寸。

[liːd] . — [ðə; ði] [liːd] [ɒv; əv][ðə; ði] [θred] [ɪz][ðə; ði] ['dɪstəns] [ə; eɪ][nʌt][ɒn][ðə; ði] [skruː] [wɪl] ['træv(ə)l]
Lead . **—** **The** **lead** **of** **the** **thread** **is** **the** **distance** **a** **nut** **on** **the** **screw** **will** **travel**
带领 . — 这 带领 的 这 线 是 这 距离 一个 坚果 在 这 拧紧 将要 旅行
[ɪn] ['meɪkɪŋ] [wʌn] [kəm'pliːt] [tɜːn] .
in **making** **one** **complete** **turn** **.**
在 制作 一 完全的 转动 .

螺纹导程——螺纹导程是指螺母在螺钉上旋转一周所移动的距离。

[fɔː(r); fə(r)]['sɪŋg(ə)l] [θredz] [ðə; ði] [pɪtʃ] [ænd; ənd] [liːd] [ɑː(r); ə(r)][ðə; ði] [seɪm] ,
For **single** **threads** **the** **pitch** **and** **lead** **are** **the** **same** **,**
为了 单身的 线程 这 沥青 和 带领 是 这 相同的 ,

单螺纹的螺距和导程相同。

[bʌt; bət][fɔː(r); fə(r)] ['dʌb(ə)l] [θredz] [ðə; ði] [liːd] [ɪz] [twaɪs] [ðə; ði] [pɪtʃ] .
but **for** **double** **threads** **the** **lead** **is** **twice** **the** **pitch** **.**
但 为了 双倍的 线程 这 带领 是 两次 这 沥青 .

但对于双股线来说，导线长度是螺距的两倍。

['graɪndɪŋ] [tuːl] . — [ðə; ði][saɪdz][ɒv; əv][juː] . [es] . [es] . [θredz] [fɔːm] [æn; ən]['æŋg(ə)l][ɒv; əv] -
Grinding **Tool** **.** **—** **The** **sides** **of** **U** **.** **S** **.** **S** **.** **threads** **form** **an** **angle** **of** **60**
研磨 工具 . — 这 侧面 的 U . S . S . 线程 形式 一个 角度 的 -
[dɪ'griːz] .
degrees **.**
学位 .

研磨工具——USS螺纹的侧面形成60度角。

[tuː; tə] [kʌt] [ðɪs] [θred] [ɪn][ə; eɪ] [leɪð] , [ə; eɪ] [tuːl] [ðə; ði] [seɪm] [ʃeɪp] [æz; əz][ðə; ði] [θredz] [ɪz] [juːst] .
To **cut** **this** **thread** **in** **a** **lathe** **,** **a** **tool** **the** **same** **shape** **as** **the** **threads** **is** **used** **.**
到 切 这 线 在 一个 车床 , 一个 工具 这 相同的 形状 作为 这 线程 是 用过的 .

要在车床上加工这种螺纹，需要使用与螺纹形状相同的刀具。

[ə; eɪ] [geɪdʒ] [fɔː(r); fə(r)]['graɪndɪŋ] [ðɪs] [tuːl] ['ækjərətli] [ɪz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .
A **gauge** **for** **grinding** **this** **tool** **accurately** **is** **shown** **in** **Fig** **.** **14** **.**
一个 测量 为了 研磨 这 工具 准确 是 所示 在 如图 . - .

图 14 显示了用于精确研磨该工具的量规。

[fɪg] .
Fig **.**
如图 .

如图。

- [fɪg] .
14 **Fig** **.**
- 如图 .

图 14

- [fɪg] . -
15 **Fig** **.** **16**
- 如图 . -

图16

[ɪf] [ə; eɪ][juː] . [es] . [es] . [θred] [geɪdʒ] [ɪz][nɒt][ə'veɪləb(ə)l] ,
If **a** **U** **.** **S** **.** **S** **.** **thread** **gauge** **is** **not** **available** **,**
如果 一个 U . S . S . 线 测量 是 不是 可用的 ,

如果没有 USS 螺纹规，

[ðə; ði] [tuːl] [kæn; kən][biː; bi] [graʊnd] [wɪð] [ðə; ði][eɪd][ɒv; əv][ə; eɪ]['regjələ(r)] [θred] [ænd; ənd]['sentə(r)]
the **tool** **can** **be** **ground** **with** **the** **aid** **of** **a** **regular** **thread** **and** **center**
这 工具 能 是 地面 和 这 援助 的 一个 常规的 线 和 中心
[geɪdʒ] ,
gauge **,**
测量 ,

可以使用普通螺纹规和中心规对该工具进行研磨。

[ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .
shown in Fig . 15 .
所示 在 如图 . - .

如图15所示。

[wɪð] [sʌtʃ] [ə; eɪ] [geɪdʒ] [ðə; ði]['æŋg(ə)l][kæn; kən][biː; bi] [graʊnd] ['ækjərətli] ,
With such a gauge the angle can be ground accurately ,
和 这样的 一个 测量 这 角度 能 是 地面 准确 ,

有了这样的量规，就可以精确地研磨角度。

[bʌt; bət][ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] ['nesəsəri] [tuː; tə] ['meʒə(r)] [ðə; ði] [flæt] [pɔɪnt] [wɪð] [ə; eɪ] [ruːl] .
but it will be necessary to measure the flat point with a rule .
但 它 将要 是 必要的 到 措施 这 平坦的 观点 和 一个 规则 .

但需要用尺子测量平点。

[ðə; ði][tɒp][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [graʊnd] [səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] [ə'prɒksɪmətli] [ɪn][ə; eɪ]
The top of the tool should be ground so that it will be approximately in a
这 顶部 的 这 工具 应该 是 地面 所以 那 它 将要 是 大约 在 一个
[ˌhɒrɪ'zɒnt(ə)l] [pleɪn] [wen] [set][ɪn][ðə; ði] [leɪð] .
horizontal plane when set in the lathe .
水平的 飞机 什么时候 放 在 这 车床 .

刀具顶部应磨平，以便在车床上安装时大致处于水平面上。

[weə(r)] [ðə; ði] [θred] [tuː; tə][biː; bi] [kʌt] [ɪz][æz; əz] [faɪn] [æz; əz] - [pə(r)] [ɪntʃ] [ðə; ði] [flæt] ['sɜːfɪs] [æt; ət]
Where the thread to be cut is as fine as 13 per inch the flat surface at
在哪里 这 线 到 是 切 是 作为 美好的 作为 - 每 英寸 这 平坦的 表面 在
[ðə; ði] [pɔɪnt] [ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪz][səʊ] [smɔːl] [ðæt] [ðə; ði] [ɪk'striːm] [pɔɪnt] [kæn; kən][biː; bi][ɔɪl] - [stəʊnd]
the point of the tool is so small that the extreme point can be oil - stoned
这 观点 的 这 工具 是 所以 小的 那 这 极端 观点 能 是 油 - 吸食大麻
[ɒf] [ɪn'sted] [ɒv; əv] ['biːɪŋ] ['teɪkən] [ɒf] [wɪð] [ðə; ði] ['graɪndɪŋ] [wiːl] .
off instead of being taken off with the grinding wheel .
离开 反而 的 存在 已采取 离开 和 这 研磨 车轮 .

当要切割的螺纹细至每英寸 13 根时，刀具尖端的平面非常小，以至于可以用油石磨掉尖端，而不是用砂轮磨掉。

[ðə; ði] [flæt] [pɔɪnt] [ʃʊd; ʃəd]['nevə(r)][biː; bi]['waɪdə(r)][ðæn; ðən][ðə; ði] ['stændəd] [saɪz] ,
The flat point should never be wider than the standard size ,
这 平坦的 观点 应该 绝不 是 更广泛 比 这 标准 尺寸 ,

平头部分的宽度绝不能超过标准尺寸。

[bʌt; bət] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz][ə; eɪ]['lɪt(ə)l] [tuː] ['nærəʊ] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [meɪk] ['veri] ['lɪt(ə)l] ['dɪfrəns] [ɪn]['ɔːd(ə)n(ə)ri]
but if it is a little too narrow it will make very little difference in ordinary
但 如果 它 是 一个 小的 也 狭窄的 它 将要 制作 非常 小的 不同之处 在 普通的
[leɪð] [wɜːk] .
lathe work .
车床 工作 .

但如果稍微窄一些，对普通车床加工的影响微乎其微。

['setɪŋ] [tuːl] . — [tuː; tə][set][ðə; ði] [tuːl] [səʊ] [ðæt] [bəuθ][saɪdz][ɒv; əv][ðə; ði] [θred] [wɪl] [hæv; həv][ðə; ði]
Setting Tool . — To set the tool so that both sides of the thread will have the
环境 工具 . — 到 放 这 工具 所以 那 两个都 侧面 的 这 线 将要 有 这
[seɪm] ['æŋg(ə)l] ,
same angle ,
相同的 角度 ,

定位工具——用于定位工具，使螺纹两侧的角度相同。

[ðə; ði] [θred] [geɪdʒ] [ɪz] [juːst] [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .
the thread gauge is used as shown in Fig . 16 .
这 线 测量 是 用过的 作为 所示 在 如图 . - .

螺纹规的使用方法如图 16 所示。

[ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set][ɒn][ə; eɪ]['lev(ə)l] [wɪð] [ðə; ði]['sentə(r)][ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] .

The	tool	should	be	set	on	a	level	with	the	center	of	the	lathe	.
这	工具	应该	是	放	在	一个	等级	和	这	中心	的	这	车床	.

刀具应设置在与车床中心齐平的位置。

[haʊ] [leɪð] [ɪz] [gɪəd] . — [tuː; tə][kʌt] - [θredz] [pə(r)] [ɪntʃ] [ðə; ði] [wɜːk] [mʌst; məst] [meɪk] -

How	Lathe	is	Geared	.	—	To	cut	13	threads	per	inch	the	work	must	make	13
如何	车床	是	齿轮	.	—	到	切	-	线程	每	英寸	这	工作	必须	制作	-

[ˌrevə'lʊʃən] [waɪl] [ðə; ði] ['kærɪdʒ] ,

revolutions	while	the	carriage	,
革命	尽管	这	运输	,

车床的传动方式——为了每英寸切削13个螺纹，工件必须旋转13圈，而滑架则.....

[wɪtʃ] ['kæriz] [ðə; ði] [tuːl] , ['trævlz] [wʌn] [ɪntʃ] .

which	carries	the	tool	,	travels	one	inch	.
哪个	携带	这	工具	,	旅行	一	英寸	.

它携带工具，移动一英寸。

[fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] ['pɜːpəs] [ðə; ði] [leɪð] ['spɪnd(ə)l][ɪz] [kə'nektɪd] [-]

For	this	purpose	the	lathe	spindle	is	connected	[	13	]
为了	这	目的	这	车床	主轴	是	连接	[	-	]

为此，车床主轴被连接起来[13]

[tuː; tə][ðə; ði] [liːd] [skruː] [wɪð] [ðə; ði]['prɒpə(r)][saɪz] [gɪr] [ænd; ənd][ðə; ði] [liːd] [skruː] [tuː; tə][ðə; ði]

to	the	lead	screw	with	the	proper	size	gears	and	the	lead	screw	to	the
到	这	带领	拧紧	和	这	恰当的	尺寸	齿轮	和	这	带领	拧紧	到	这

['kærɪdʒ] [baɪ][ə; eɪ][splɪt] [nʌt] .

carriage	by	a	split	nut	.
运输	经过	一个	分裂	坚果	.

通过合适尺寸的齿轮将丝杠连接到滑架，并通过开口螺母将丝杠连接到滑架。

[ðɪs] [splɪt] [nʌt] [ɪz] [bæk] [ɒv; əv][ðə; ði] ['kærɪdʒ] ['eɪprən][ænd; ənd][ɪz]['əʊpənd][ænd; ənd] [kləʊzd] [baɪ][ðə; ði]

This	split	nut	is	back	of	the	carriage	apron	and	is	opened	and	closed	by	the
这	分裂	坚果	是	后退	的	这	运输	围裙	和	是	打开	和	关闭	经过	这

['liːvə(r)][iː] ,

lever	E	,
杠杆	E	,

这个分体螺母位于托架裙板的后部，由杠杆 E 控制打开和关闭。

[fɪg] . - .

Fig	.	17	.
如图	.	-	.

图17。

[fɪg] . -

Fig	.	17
如图	.	-

图17

[fɪg] . -

Fig	.	18
如图	.	-

图18

[ə; eɪ] . ['ɪndeks] [pleɪt]

A	.	Index	Plate
一个	.	指数	盘子

A. 索引板

[biː] . [stʌd] [gɪə(r)]

B	.	Stud	Gear
B	.	钉子	齿轮

B.螺柱齿轮

[siː] . [skruː] [gɪə(r)]

C	.	Screw	Gear
C	.	拧紧	齿轮

C. 螺旋齿轮

[diː] . [ˌɪntə'miːdiət] [ɔː(r)]['aɪd(ə)l][gɪə(r)]

D	.	Intermediate	or	Idle	Gear
D	.	中间的	或者	闲置的	齿轮

D. 中间齿轮或怠速齿轮

[iː] . ['liːvə(r)][fɔː(r); fə(r)] [kə'nektɪŋ] ['kærɪdʒ] [tuː; tə] [liːd] [skruː]

E	.	Lever	for	connecting	Carriage	to	Lead	Screw
E	.	杠杆	为了	连接	运输	到	带领	拧紧

E. 用于连接滑架和丝杠的杠杆

[dʒeɪ] . ['liːvə(r)][fɔː(r); fə(r)] [ˌdɪskə'nektɪŋ] [ænd; ənd] [rɪ'vɜːrs] [fiːd]

J	.	Lever	for	Disconnecting	and	Reversing	Feed
J	.	杠杆	为了	断开连接	和	逆转	喂养

J. 用于断开和反转馈线的杠杆

[keɪ] . [ə'dʒʌstəb(ə)l] [stɒp] [fɔː(r); fə(r)] [θred] ['kʌtɪŋ]

K	.	Adjustable	Stop	for	Thread	Cutting
K	.	可调节的	停止	为了	线	切割

K. 螺纹切割用可调挡块

[ɪf] [ðə; ði] [liːd] [skruː] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [hæz; həz][sɪks] [θredz] [pə(r)] [ɪntʃ] ,

If	the	lead	screw	of	the	lathe	has	6	threads	per	inch	,
如果	这	带领	拧紧	的	这	车床	有	6	线程	每	英寸	,

如果车床的丝杠每英寸有6个螺纹，

[ðə; ði] ['gɪərɪŋ] [tuː; tə] [kʌt] - [θredz] [pə(r)] [ɪntʃ] [mʌst; məst][hæv; həv][ðə; ði] [seɪm] ['reɪʃiəʊ][æz; əz][sɪks]

the	gearing	to	cut	13	threads	per	inch	must	have	the	same	ratio	as	6
这	齿轮	到	切	-	线程	每	英寸	必须	有	这	相同的	比率	作为	6

[ɪz][tuː; tə] - .

is	to	13	.
是	到	-	.

每英寸切削 13 个螺纹的齿轮比必须等于 6 比 13。

[tuː; tə] [kʌt] - [θredz] [ðə; ði]['reɪʃiəʊ] [wʊd] [biː; bi][sɪks][tuː; tə] - .

To	cut	16	threads	the	ratio	would	be	6	to	16	.
到	切	-	线程	这	比率	会	是	6	到	-	.

要剪出 16 根线，比例为 6:16。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɒt] ['nesəsəri] [tuː; tə]['fɪgə(r)][ðə; ði][saɪz][ɒv; əv] [gɪr] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] ['dɪfrənt] [-]

It	is	not	necessary	to	figure	the	size	of	gears	for	the	different	[	14	]
它	是	不是	必要的	到	数字	这	尺寸	的	齿轮	为了	这	不同的	[	-	]

无需计算不同齿轮的尺寸[14]

[θredz] [æz; əz][ɔːl] [leɪðz] [ɑː(r); ə(r)][prə'vaɪdɪd] [wɪð] [æn; ən]['ɪndeks] [pleɪt] [ðæt] ['dezigneit, 'dezignit, -neit]

threads	as	all	lathes	are	provided	with	an	index	plate	that	designates
线程	作为	全部	车床	是	假如	和	一个	指数	盘子	那	指定

[ðə; ði]['prɒpə(r)][saɪz] [gɪr] [tuː; tə][biː; bi] [pleɪst] [ɒn][ðə; ði][stʌd] [biː][ænd; ənd] [skruː] [siː] ,

the	proper	size	gears	to	be	placed	on	the	stud	B	and	screw	C	,
这	恰当的	尺寸	齿轮	到	是	放置	在	这	钉子	B	和	拧紧	C	,

螺纹方面，所有车床都配有分度盘，用于指示应安装在螺柱 B 和螺钉 C 上的合适尺寸的齿轮。

[fɪg] .

Fig	.
如图	.

如图。

- , [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] [dɪˈzaɪəd] [θred] .

17	**,**	**for**	**the**	**desired**	**thread**	**.**
-	,	为了	这	想要的	线	.

17，用于所需的螺纹。

[tuː; tə] [set] [tʃeɪndʒ] [gɪə(r)] . — [tuː; tə] [tʃeɪndʒ] [ðiːz] [gɪr] ,

To	**Set**	**Change**	**Gear**	**.**	**—**	**To**	**change**	**these**	**gears**	**,**
到	放	改变	齿轮	.	—	到	改变	这些	齿轮	,

设置换挡档位——要更换这些档位，

[fɜːst][ˈluːs(ə)n][ðə; ði] [nʌts] [ˈhəʊldɪŋ] [ðə; ði] [stʌd] [ænd; ənd] [skruː] [gɪr] [biː][ænd; ənd][siː] . [nekst][ˈluːs(ə)n]

first	**loosen**	**the**	**nuts**	**holding**	**the**	**stud**	**and**	**screw**	**gears**	**B**	**and**	**C**	**.**	**Next**	**loosen**
第一的	松开	这	坚果	保持	这	钉子	和	拧紧	齿轮	B	和	C	.	下一个	松开

[ðə; ði] [nʌt]

the	**nut**
这	坚果

首先松开固定螺柱和螺杆齿轮 B 和 C 的螺母。接下来松开螺母。

[dʒiː] . [ðɪs] [wɪl] [əˈlaʊ] [ðə; ði] [ˌɪntəˈmiːdiət] [gɪə(r)][tuː; tə][drɒp] [əˈweɪ] [frɒm; frəm][ðə; ði] [stʌd] [gɪə(r)][biː] .

G	**.**	**This**	**will**	**allow**	**the**	**intermediate**	**gear**	**to**	**drop**	**away**	**from**	**the**	**stud**	**gear**	**B**	**.**
G	.	这	将要	允许	这	中间的	齿轮	到	降低	离开	从	这	钉子	齿轮	B	.

G. 这将使中间齿轮脱离螺柱齿轮 B。

[ðen] [ˈluːs(ə)n][ðə; ði] [nʌt] [eɪtʃ][səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [ˌɪntəˈmiːdiət] [gɪə(r)][kæn; kən][biː; bi] [drɔːn] [bæk] [əˈweɪ]

Then	**loosen**	**the**	**nut**	**H**	**so**	**that**	**the**	**intermediate**	**gear**	**can**	**be**	**drawn**	**back**	**away**
然后	松开	这	坚果	H	所以	那	这	中间的	齿轮	能	是	绘制	后退	离开

[frɒm; frəm][ðə; ði][gɪə(r)][ɒn][ðə; ði] [liːd] [skruː] [siː] .

from	**the**	**gear**	**on**	**the**	**lead**	**screw**	**C**	**.**
从	这	齿轮	在	这	带领	拧紧	C	.

然后松开螺母 H，使中间齿轮可以远离丝杠 C 上的齿轮。

[wen] [ðə; ði] [gɪr] [ɑː(r); ə(r)][pʊt] [təˈgeðə(r)] ,

When	**the**	**gears**	**are**	**put**	**together**	**,**
什么时候	这	齿轮	是	放	一起	,

当齿轮组装在一起时，

[ðeɪ] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set][səʊ] [ðæt] [ðeə(r)] [wɪl] [biː; bi][ə; eɪ]['lɪt(ə)l] [slæk] , [ɔː(r)] [lɒst] ['məʊʃn] ,

they	**should**	**be**	**set**	**so**	**that**	**there**	**will**	**be**	**a**	**little**	**slack**	**,**	**or**	**lost**	**motion**	**,**
他们	应该	是	放	所以	那	那里	将要	是	一个	小的	松弛	,	或者	丢失的	运动	,

设置时应留出一些松弛或运动损失。

[bɪˈtwiːn] [ðə; ði] ['dɪfrənt] [gɪr] .

between	**the**	**different**	**gears**	**.**
之间	这	不同的	齿轮	.

不同档位之间。

[ɪf] [ðeɪ] [ɑː(r); ə(r)][set] [tuː] [kləʊz] [təˈgeðə(r)] ,

If	**they**	**are**	**set**	**too**	**close**	**together**	**,**
如果	他们	是	放	也	关闭	一起	,

如果它们摆放得太近，

[ðeɪ] [wɪl] [meɪk] [ə; eɪ] [greɪt] [diːl] [ɒv; əv] [nɔɪz] [wen] ['rʌnɪŋ] [ænd; ənd][ðeə(r)][ɪz]['ɔːlsəʊ]['deɪndʒə(r)]

they	**will**	**make**	**a**	**great**	**deal**	**of**	**noise**	**when**	**running**	**and**	**there**	**is**	**also**	**danger**
他们	将要	制作	一个	伟大的	交易	的	噪音	什么时候	跑步	和	那里	是	还	危险

[ɒv; əv] ['breɪkɪŋ] [ðə; ði] [tiːθ] .

of	**breaking**	**the**	**teeth**	**.**
的	打破	这	牙齿	.

它们奔跑时会发出很大的噪音，而且还有牙齿断裂的危险。

[waɪl] [ɔːl] [leɪðz] [ɑː(r); ə(r)][nɒt] [dɪ'zaɪnd] [ə'laɪk][ðə; ði] ['meθəd] [ɒv; əv] ['tʃeɪndʒɪŋ] [ðə; ði] [gɪr] [ɪz] ['veri]
While all lathes are not designed alike the method of changing the gears is very
尽管 全部 车床 是 不是 设计 同样 这 方法 的 变化 这 齿轮 是 非常
[mʌtʃ] [ðə; ði] [seɪm] [ɒn][ɔːl] [mə'ʃiːnz] [ɪk'sept] [ðəʊz] ['hævɪŋ] [ðə; ði] [kwɪk] [tʃeɪndʒ] - [gɪə(r)] [dɪ'vaɪs] .
much the same on all machines except those having the quick change - gear device .
很多 这 相同的 在 全部 机器 除了 那些 拥有 这 快的 改变 - 齿轮 设备 .

虽然所有车床的设计都不尽相同，但除了那些配备快速换挡装置的车床外，所有车床的换挡方法都大同小异。

[wɪð] [ə; eɪ] [leɪð] ['hævɪŋ] [sʌtʃ] [ə; eɪ] [dɪ'vaɪs] ,
With a lathe having such a device ,
和 一个 车床 拥有 这样的 一个 设备 ,

如果车床配备了这样的装置，

[ɪn'sted] [ɒv; əv] ['tʃeɪndʒɪŋ] [ðə; ði] [gɪr] [ɒn][ðə; ði] [stʌd] [ænd; ənd] [skruː] [ðə; ði] [seɪm] [rɪ'zʌlt] [ɪz]
instead of changing the gears on the stud and screw the same result is
反而 的 变化 这 齿轮 在 这 钉子 和 拧紧 这 相同的 结果 是
[əb'teɪnd] [baɪ] ['ʃɪftɪŋ] [ə; eɪ][ˌkɒmbɪ'neɪʃ(ə)n][ɒv; əv] ['liːvəz] .
obtained by shifting a combination of levers .
获得 经过 转变 一个 组合 的 杠杆 .

与其更换螺柱和螺钉上的齿轮，不如通过移动一组杠杆来获得相同的结果。

[waɪ] [fiːd] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [ˌdɪskə'nektɪd] . — [ðə; ði] ['mekənɪzəm] [ðæt] [kən'trəʊlz][ðə; ði] [fiːd] , [ɔː(r)]
Why Feed Should Be Disconnected . — The mechanism that controls the feed , or
为什么 喂养 应该 是 断开连接 . — 这 机制 那 控制 这 喂养 , 或者
['træv(ə)l] ,
travel ,
旅行 ,

为什么要断开进给装置——控制进给或行程的机制，

[ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ɪz] [ˌɪndɪ'pendənt] [ɒv; əv] [ðæt] [juːst] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] [fiːd]
of the tool when cutting threads is independent of that used for the feed
的 这 工具 什么时候 切割 线程 是 独立的 的 那 用过的 为了 这 喂养
[wen] ['duːɪŋ] [pleɪn] ['tɜːnɪŋ] .
when doing plain turning .
什么时候 正在做 清楚的 转弯 .

切削螺纹时使用的刀具与进行普通车削时用于进给的刀具是相互独立的。

[ðə; ði] [tuː] [fiːdz] ['juːʒuəli; 'juːʒəli] [rʌn] [æt; ət] ['dɪfrənt] [spiːdz] [səʊ] [ðæt] [ɪf] [ðeɪ] [ɑː(r); ə(r)][bəuθ][ɪn]
The two feeds usually run at different speeds so that if they are both in
这 二 饲料 通常 跑步 在 不同的 速度 所以 那 如果 他们 是 两个都 在
['ækʃ(ə)n][æt; ət][ðə; ði] [seɪm] [taɪm][ðə; ði] [gɪr] [ɪn][ðə; ði] ['kærɪdʒ] [wɪl] [breɪk] .
action at the same time the gears in the carriage will break .
行动 在 这 相同的 时间 这 齿轮 在 这 运输 将要 休息 .

这两个进给装置通常以不同的速度运行，因此如果它们同时运行，托架中的齿轮就会损坏。

[fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] ['riːz(ə)n] [ɔːl] [leɪðz] [ɑː(r); ə(r)][prə'vaɪdɪd] [wɪð] [sʌm; səm] [miːnz] [ɒv; əv] [ˌdɪskə'nektɪŋ]
For this reason all lathes are provided with some means of disconnecting
为了 这 原因 全部 车床 是 假如 和 一些 方法 的 断开连接
[ðə; ði] [fiːd] [juːst] [fɔː(r); fə(r)][pleɪn] ['tɜːnɪŋ] [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] .
the feed used for plain turning when cutting threads .
这 喂养 用过的 为了 清楚的 转弯 什么时候 切割 线程 .

因此，所有车床都配备了某种装置，用于在切削螺纹时断开用于平车的进给。

[tuː; tə] [ˌdɪskə'nekt] [ðə; ði] [fiːd] [ɒn][ðə; ði] [leɪð] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] .
To disconnect the feed on the lathe shown in Fig .
到 断开 这 喂养 在 这 车床 所示 在 如图 .

断开图中所示车床上的进给装置。

- , [muːv] [ðə; ði]['liːvə(r)][dʒeɪ][tuː; tə][ðə; ði]['sentrəl] , [ɔː(r)]['njuːtrəl] , [pə'zɪʃ(ə)n] .
17 , move the lever J to the central , or neutral , position .
- , 移动 这 杠杆 J 到 这 中央 , 或者 中性的 , 位置 .

17，将操纵杆 J 移至中间位置，或空挡位置。

[ðɪs] [ʃʊd; ʃəd] ['ɔːlweɪz] [biː; bi] [dʌn] [bɪ'fɔː(r)] ['stɑrtɪŋ] [tuː; tə] [kʌt] [ðə; ði] [θredz] .

This	should	always	be	done	before	starting	to	cut	the	threads	.
这	应该	总是	是	完毕	前	开始	到	切	这	线程	.

这必须在开始剪线之前完成。

[spiːd] [ɒv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] ['sləʊə] [fɔː(r); fə(r)] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ðæn; ðən]

Speed	of	Lathe	.	—	The	lathe	should	run	slower	for	cutting	threads	than
速度	的	车床	.	—	这	车床	应该	跑步	慢点	为了	切割	线程	比

[fɔː(r); fə(r)] [pleɪn] ['tɜːnɪŋ] .

for	plain	turning	.
为了	清楚的	转弯	.

车床转速——车削螺纹时，车床转速应低于普通车削时的转速。

[wɪð] [məʊst] [leɪðz] [ɪf] [ðə; ði] [belt] [ɪz] [ɒn] [ðə; ði] ['lɑːdʒɪst] [step] [ɒv; əv] [ðə; ði] [kəʊn] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [gɪv] [ə'baʊt]

With	most	lathes	if	the	belt	is	on	the	largest	step	of	the	cone	it	will	give	about
和	最多	车床	如果	这	腰带	是	在	这	最大	步	的	这	锥体	它	将要	给	关于

[ðə; ði] [raɪt] [spiːd] [fɔː(r); fə(r)] ['kʌtɪŋ] [ðə; ði] [θredz] [ɪn] [ðɪs] ['eksəsaɪz] .

the	right	speed	for	cutting	the	threads	in	this	exercise	.
这	正确的	速度	为了	切割	这	线程	在	这	锻炼	.

对于大多数车床而言，如果皮带位于锥体的最大台阶上，就能获得适合本次练习中切削螺纹的合适速度。

[ðə; ði] ['ɒbdʒɪkt; əb'dʒekt] [ɒv; əv] ['rʌnɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [sləʊ] [ɪz] [tuː; tə] [gɪv] [ðə; ði] ['ɒpəreɪtə(r)] [taɪm] [tuː; tə]

The	object	of	running	the	lathe	slow	is	to	give	the	operator	time	to
这	目的	的	跑步	这	车床	慢的	是	到	给	这	操作员	时间	到

[drɔː] [bæk] [ðə; ði] [tuːl] [æt; ət] [ðə; ði] [end] [ɒv; əv] [ðə; ði] [kʌt] [ænd; ənd] [tuː; tə] [əb'teɪn] [ə; eɪ] ['smuːðə(r)] [kʌt]

draw	back	the	tool	at	the	end	of	the	cut	and	to	obtain	a	smoother	cut
画	后退	这	工具	在	这	结尾	的	这	切	和	到	获得	一个	更平滑	切

.

:

.

车床慢速运转的目的是为了让操作员有时间在切削结束时将刀具拉回，从而获得更平滑的切削效果。

[ɪf] [ðə; ði] [spiːd] [ɒv; əv] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [tuː] [fɑːst] ,

If	the	speed	of	the	lathe	is	too	fast	,
如果	这	速度	的	这	车床	是	也	快速地	,

如果车床转速过快，

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] ['ækʃ(ə)n] [wɪl] [biː; bi] [səʊ] [kwɪk] [ðæt] [ðə; ði] [tuːl] , [ɪn'sted] [ɒv; əv] ['kʌtɪŋ] [kliːn] [ænd; ənd]

the	cutting	action	will	be	so	quick	that	the	tool	,	instead	of	cutting	clean	and
这	切割	行动	将要	是	所以	快的	那	这	工具	,	反而	的	切割	干净的	和

[smuːð] ,

smooth	,
光滑的	,

切割动作会非常快，以至于工具无法进行干净利落的切割，

[wɪl] [teə(r); tɪə] [aʊt] [ðə; ði] ['met(ə)l] ['liːvɪŋ] [ə; eɪ] [rʌf] ['sɜːfɪs] .

will	tear	out	the	metal	leaving	a	rough	surface	.
将要	撕	出去	这	金属	离开	一个	粗糙的	表面	.

会撕裂金属，留下粗糙的表面。

[ðə; ði] ['sləʊə] [ðə; ði] [leɪð] [rʌnz] [ðə; ði] ['iːzɪə] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [tuː; tə] [kʌt] [ðə; ði] [θredz] ,

The	slower	the	lathe	runs	the	easier	it	is	to	cut	the	threads	,
这	慢点	这	车床	跑步	这	更轻松	它	是	到	切	这	线程	,

车床转速越慢，切削螺纹就越容易。

[bʌt; bət] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] ['ɔːlsəʊ] [teɪk] [lɒŋgə(r)] [tuː; tə] [duː; də] [ðə; ði] [dʒɒb] .

but	it	will	also	take	longer	to	do	the	job	.
但	它	将要	还	拿	更长	到	做	这	工作	.

但这样做也会花费更长时间。

[ˌaɪ 'tiː] ['ðeəfɔː(r)] [rɪ'kwaɪəz] [-]
It **therefore** **requires** **[** **15** **]**
它 所以 需要 [-]

因此需要[15]

['præktɪkl] [ɪk'spɪəriəns] [tuː; tə] [dɪ'tɜːmɪn] [ðə; ði]['prɒpə(r)] [spiːd] [tuː; tə][biː; bi] [juːst] [fɔː(r); fə(r)] ['kʌtɪŋ]
practical **experience** **to** **determine** **the** **proper** **speed** **to** **be** **used** **for** **cutting**
实际的 经验 到 决定 这 恰当的 速度 到 是 用过的 为了 切割
[ðə; ði] ['dɪfrənt] [saɪz] [θredz] .
the **different** **size** **threads** **.**
这 不同的 尺寸 线程 .

通过实践经验确定切割不同尺寸螺纹的合适速度。

['tʃæmfərɪŋ] . — ['ɑːftə(r)][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] [tuːl] [ɑː(r); ə(r)] ['prɒpəli] [set] ,
Chamfering **.** **—** **After** **the** **lathe** **and** **tool** **are** **properly** **set** **,**
倒角 . — 后 这 车床 和 工具 是 适当地 放 ,

倒角——车床和刀具正确安装后，

['tʃæmfə(r)] [ɒf] [ðə; ði] [ʃɑːp] ['kɔːnəs] [weə(r)] [ðə; ði] [θredz] [bɪ'gɪn] [ænd; ənd][end] [wɪð] [ðə; ði][saɪd][ɒv; əv]
chamfer **off** **the** **sharp** **corners** **where** **the** **threads** **begin** **and** **end** **with** **the** **side** **of**
倒角 离开 这 锋利的 角落 在哪里 这 线程 开始 和 结尾 和 这 边 的
[ðə; ði] [θred] [tuːl] .
the **thread** **tool** **.**
这 线 工具 .

用螺纹工具的侧面将螺纹起始和终止处的尖角倒角。

[ðə; ði] [depθ] [ɒv; əv] [ðɪs] [kʌt] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi]['bəʊt][ðə; ði] [seɪm] [æz; əz] [ðæt] [ɒv; əv][ðə; ði] [θredz]
The **depth** **of** **this** **cut** **should** **be** **about** **the** **same** **as** **that** **of** **the** **threads**
这 深度 的 这 切 应该 是 关于 这 相同的 作为 那 的 这 线程
[wen] ['fɪnɪʃt] .
when **finished** **.**
什么时候 完成的 .

切口的深度应该与成品螺纹的深度大致相同。

[ɪf] [ðə; ði] ['kɔːnəs] [ɑː(r); ə(r)][nɒt] ['tʃæmfəd] , [ðə; ði] [θredz] , [wen] [kʌt] , [wɪl] [fɔːm] [ə; eɪ] ['veri] [θɪn]
If **the** **corners** **are** **not** **chamfered** **,** **the** **threads** **,** **when** **cut** **,** **will** **form** **a** **very** **thin**
如果 这 角落 是 不是 倒角 , 这 线程 , 什么时候 切 , 将要 形式 一个 非常 薄的
[edʒ] ,
edge **,**
边缘 ,

如果边角没有倒角，螺纹切割后会形成非常薄的边缘。

[ɔː(r)][fɪn] , [æt; ət][ðə; ði][endz] .
or **fin** **,** **at** **the** **ends** **.**
或者 鳍 , 在 这 结束 .

或者鳍，在末端。

[juːz][ɒv; əv][əˈdʒʌstəb(ə)l][stɒp] . — [tuː; tə]['regjuleɪt][ðə; ði] [depθ] [ɒv; əv] [iːtʃ] [kʌt][æn; ən][əˈdʒʌstəb(ə)l]
Use **of** **Adjustable** **Stop** **.** **—** **To** **regulate** **the** **depth** **of** **each** **cut** **an** **adjustable**
使用 的 可调节的 停止 . — 到 调节 这 深度 的 每个 切 一个 可调节的
[stɒp][ɪz] [juːst] [æz; əz] [ʃəʊn] [æt; ət][keɪ] . [fɜːst] [muːv] [ðə; ði] [tuːl] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [pɔɪnt] [dʒʌst] ['tʌtʃɪz]
stop **is** **used** **as** **shown** **at** **K** **.** **First** **move** **the** **tool** **so** **that** **the** **point** **just** **touches**
停止 是 用过的 作为 所示 在 K . 第一的 移动 这 工具 所以 那 这 观点 只是 触摸
[ðə; ði] [wɜːk] ,
the **work** **,**
这 工作 ,

使用可调挡块——为了调节每次切削的深度，使用如图 K 所示的可调挡块。首先移动刀具，使刀尖刚好接触工件，

[ðen] [ə'dʒʌst][ðə; ði] [skruː] [ɒn][ðə; ði] [ə'tætʃmənt] [keɪ][səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [krɒs] - [rest] [wɪl] [nɒt][gəʊ][ɪn]

then	adjust	the	screw	on	the	attachment	K	so	that	the	cross	-	rest	will	not	go	in
然后	调整	这	拧紧	在	这	依恋	K	所以	那	这	叉	-	休息	将要	不是	去	在

['eni] ['fɑːðə(r)] .

any	farther	.
任何	更远	.

然后调整附件 K 上的螺丝，使横梁不再向内移动。

[naʊ] [muːv] [ðə; ði] ['kærɪdʒ] [baɪ][hænd][ʌn'tɪl][ðə; ði] [pɔɪnt] [ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɪz][ə; eɪ]['lɪt(ə)l][pɑːst][ðə; ði]

Now	move	the	carriage	by	hand	until	the	point	of	the	tool	is	a	little	past	the
现在	移动	这	运输	经过	手	直到	这	观点	的	这	工具	是	一个	小的	过去的	这

[teɪl] - [stɒk] [end][ɒv; əv][ðə; ði] [wɜːk] ;

tail	-	stock	end	of	the	work	;
尾巴	-	库存	结尾	的	这	工作	;

现在用手移动滑架，直到刀具尖端略微超过工件的尾座端；

[kləʊz][ðə; ði][splɪt] [nʌt] [ɒn][ðə; ði] [liːd] [skruː] [wɪð] [ðə; ði]['liːvə(r)][iː] ;

close	the	split	nut	on	the	lead	screw	with	the	lever	E	;
关闭	这	分裂	坚果	在	这	带领	拧紧	和	这	杠杆	E	;

用杠杆 E 闭合丝杠上的开口螺母；

[ænd; ənd] [tɜːn] [ðə; ði] [skruː] [ɒn][ðə; ði] [ə'tætʃmənt] [keɪ][səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [tuːl] [kæn; kən][biː; bi] [muːvd] [ɪn]

and	turn	the	screw	on	the	attachment	K	so	that	the	tool	can	be	moved	in
和	转动	这	拧紧	在	这	依恋	K	所以	那	这	工具	能	是	已搬	在

[dʒʌst] [ɪ'nʌf] [tuː; tə] [teɪk] [ə; eɪ] ['veri] [laɪt] [kʌt] .

just	enough	to	take	a	very	light	cut	.
只是	足够的	到	拿	一个	非常	光	切	.

转动附件 K 上的螺丝，使工具能够稍微移动，以便进行非常轻微的切割。

[stɑːt] [ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] [wen] [ðə; ði] [tuːl] [hæz; həz] [riːtʃt] [ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði][kʌt] [bæk]

Start	the	lathe	and	when	the	tool	has	reached	the	end	of	the	cut	back
开始	这	车床	和	什么时候	这	工具	有	达到	这	结尾	的	这	切	后退

[ˌaɪ 'tiː][aʊt][ænd; ənd] [rɪ'vɜːs] [ðə; ði] [leɪð] .

it	out	and	reverse	the	lathe	.
它	出去	和	撤销	这	车床	.

启动车床，当刀具到达切削末端时，将其取出并反转车床。

[baɪ] [rɪ'vɜːrs] [ðə; ði] [leɪð] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [rɪ'tɜːnd] [tuː; tə][ðə; ði] ['stɑrtɪŋ] [pɔɪnt] [wɪ'ðaʊt]

By	reversing	the	lathe	the	tool	is	returned	to	the	starting	point	without
经过	逆转	这	车床	这	工具	是	返回	到	这	开始	观点	没有

[ˌdɪskə'nektɪŋ] ['eni][ɒv; əv][ðə; ði] ['gɪərɪŋ] .

disconnecting	any	of	the	gearing	.
断开连接	任何	的	这	齿轮	.

通过反转车床，刀具可以回到起始位置，而无需断开任何齿轮连接。

[ðə; ði]['ɒbdʒɪkt; əb'dʒekt][ɒv; əv] ['drɔːɪŋ] [ðə; ði] [tuːl] [bæk] [ɪz][tuː; tə] [prɪ'vent] [ˌaɪ 'tiː][frɒm; frəm] ['drægɪŋ]

The	object	of	drawing	the	tool	back	is	to	prevent	it	from	dragging
这	目的	的	绘画	这	工具	后退	是	到	防止	它	从	拖拽

[ɒn][ðə; ði] [wɜːk] ['djʊərɪŋ][ɪts] [rɪ'tɜːn] .

on	the	work	during	its	return	.
在	这	工作	期间	它是	返回	.

将工具拉回的目的是防止工具在返回过程中拖拽工件。

[ðə; ði] [tuːl] [wɪl] ['nevə(r)]['træv(ə)l]['əʊvə(r)][ðə; ði] [seɪm] [pɑːθ] [ɒn][ðə; ði] [rɪ'vɜːs] [æz; əz][ɒn][ðə; ði] ['fɔːwəd]

The	tool	will	never	travel	over	the	same	path	on	the	reverse	as	on	the	forward
这	工具	将要	绝不	旅行	超过	这	相同的	小路	在	这	撤销	作为	在	这	向前

['muːvmənt] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ɒn] [ə'kaʊnt] [ɒv; əv][ðə; ði] [slæk] ,

movement	of	the	lathe	on	account	of	the	slack	,
移动	的	这	车床	在	帐户	的	这	松弛	,

由于间隙的存在，刀具在车床反向运动时的运动轨迹永远不会与正向运动时相同。

[ɔː(r)] [lɒst] ['məʊʃn] , [ɪn][ðə; ði] [gɪr] .
or lost motion , in the gears .
或者 丢失的 运动 , 在 这 齿轮 .

或者齿轮失去运动。

[ðɪs] [fɜːst] [kʌt] [ɪz] ['teɪkən] [tuː; tə] [pruːv] [ðæt] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz] ['prɒpəli] [gɪəd] ,
This first cut is taken to prove that the lathe is properly geared ,
这 第一的 切 是 已采取 到 证明 那 这 车床 是 适当地 齿轮 ,

第一次切削是为了验证车床齿轮传动是否正常。

[səʊ][ðə; ði] [wɜːk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] ['meʒəd] [wɪð] [ə; eɪ] [ruːl] , [ɔː(r)] [skruː] [pɪtʃ] [geɪdʒ] .
so the work should be measured with a rule , or screw pitch gauge .
所以 这 工作 应该 是 测量 和 一个 规则 , 或者 拧紧 沥青 测量 .

因此，这项工作应该用直尺或螺距规来测量。

[ə'dʒʌst][ðə; ði] [skruː] [æt; ət][keɪ][ʌn'tɪl][ðə; ði] [tuːl] [kæn; kən][biː; bi] [muːvd] [ɪn] [diːpə(r)] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði]
Adjust the screw at K until the tool can be moved in deeper for the
调整 这 拧紧 在 K 直到 这 工具 能 是 已搬 在 更深 为了 这
[nekst][kʌt][ænd; ənd] [rɪ'piːt] [ðə; ði][ˌɒpə'reɪʃ(ə)n][ʌn'tɪl][ðə; ði] [θred] [ɪz] ['nɪəli] ['fɪnɪʃt] .
next cut and repeat the operation until the thread is nearly finished .
下一个 切 和 重复 这 手术 直到 这 线 是 几乎 完成的 .

调整 K 处的螺丝，直到工具可以更深地移入进行下一次切削，并重复此操作，直到螺纹几乎完成。

[ðen] [ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ˌriː'set][səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [kʌt] [ɒn]['əʊnli][wʌn][saɪd][æt; ət][ə; eɪ][taɪm] .
Then the tool should be reset so that it will cut on only one side at a time .
然后 这 工具 应该 是 重置 所以 那 它 将要 切 在 仅有的 一 边 在 一个 时间 .

然后应该重置工具，使其一次只切割一侧。

['fɪnɪʃɪŋ] [saɪd][ɒv; əv] [θred] . — [wen] ['rʌfɪŋ] [aʊt][ðə; ði] [θredz] ,
Finishing Side of Thread . — When roughing out the threads ,
精加工 边 的 线 . — 什么时候 粗加工 出去 这 线程 ,

线头的收边——在粗略勾勒线迹时，

[ðə; ði] [tuːl] [kʌts] [ɒn][bəuθ][saɪdz][ɒv; əv][ðə; ði] [pɔɪnt] [sɪns] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [fed] [streɪt] ['ɪntuː][ðə; ði] [wɜːk] .
the tool cuts on both sides of the point since it is fed straight into the work .
这 工具 削减 在 两个都 侧面 的 这 观点 自从 它 是 美联储 直的 进入 这 工作 .

由于刀具直接送入工件，因此刀尖两侧都会进行切削。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [mʌtʃ] ['iːzɪə] , [ðəʊ] ,
It is much easier , though ,
它 是 很多 更轻松 , 尽管 ,

不过，这要容易得多。

[tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði] [θredz] [smuːð] [ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [kʌts] [ɒn][wʌn][saɪd]['əʊnli] .
to finish the threads smooth if the tool cuts on one side only .
到 结束 这 线程 光滑的 如果 这 工具 削减 在 一 边 仅有的 .

如果工具只在一侧切削，则要将螺纹加工得光滑。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [baɪ] ['ræpɪŋ] [ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] ['həʊldə(r)][səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] [tɜːnd] [ɪn][ðə; ði]
This is done by rapping the end of the tool holder so that it is turned in the
这 是 完毕 经过 说唱 这 结尾 的 这 工具 持有者 所以 那 它 是 转向 在 这
[tuːl] [pəʊst][dʒʌst] [ɪ'nʌf] [tuː; tə] [tʃeɪndʒ] [ðə; ði][pə'zɪʃ(ə)n][ɒv; əv][ðə; ði] [pɔɪnt] [ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ə'baʊt] .
tool post just enough to change the position of the point of the tool about .
工具 邮政 只是 足够的 到 改变 这 位置 的 这 观点 的 这 工具 关于 .
- ,
01 ,
- ,

这是通过敲击刀架末端来实现的，使刀架在刀座中转动刚好足以改变刀尖位置约 0.01 英寸。

[ɔː(r)] . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] .
or . 02 of an inch .
或者 . - 的 一个 英寸 .

或 0.02 英寸。

[tuː; tə] [pruːv] [ðæt] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz][set]['əʊvə(r)][ðə; ði]['prɒpə(r)] [ə'maʊnt] , [tɜːn] [ðə; ði] [-]

To	prove	that	the	tool	is	set	over	the	proper	amount	,	turn	the	[	16	]
到	证明	那	这	工具	是	放	超过	这	恰当的	数量	,	转动	这	[	-	]

为了证明该工具已设置到正确的量，转动[16]

[leɪð] ['fɔːwəd] [baɪ][hænd][ə; eɪ][fjuː] [ˌrevə'lʊʃən] , [tuː; tə] [teɪk] [aʊt] [ɔːl][ðə; ði] [slæk] ,

lathe	forward	by	hand	a	few	revolutions	,	to	take	out	all	the	slack	,
车床	向前	经过	手	一个	很少	革命	,	到	拿	出去	全部	这	松弛	,

用手将车床向前转动几圈，以消除所有松弛。

[ɔː(r)] [lɒst] , ['məʊʃn] [ɪn][ðə; ði] [gɪr] ,

or	lost	,	motion	in	the	gears	,
或者	丢失的	,	运动	在	这	齿轮	,

或者齿轮运转失灵，

[ðen] [muːv] [ðə; ði] [tuːl] ['ɪntuː][ðə; ði] [gruːv] [ɒv; əv][ðə; ði] [θred] [ʌn'tɪl][wʌn][saɪd][dʒʌst] ['tʌtʃɪz] [ðə; ði]

then	move	the	tool	into	the	groove	of	the	thread	until	one	side	just	touches	the
然后	移动	这	工具	进入	这	槽	的	这	线	直到	一	边	只是	触摸	这

[saɪd][ɒv; əv][ðə; ði] [θred] .

side	of	the	thread	.
边	的	这	线	.

然后将工具移入螺纹的凹槽中，直到工具的一侧刚好接触到螺纹的侧面。

[ðə; ði]['ʌðə(r)][saɪd][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd] [ðen] [biː; bi][ə'baʊt] . - ,

The	other	side	of	the	tool	should	then	be	about	.	01	,
这	其他	边	的	这	工具	应该	然后	是	关于	.	-	,

工具的另一端应该约为 0.01，

[ɔː(r)] . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ə'weɪ] [frɒm; frəm][ðə; ði][saɪd][ɒv; əv][ðə; ði] [θred] .

or	.	02	of	an	inch	away	from	the	side	of	the	thread	.
或者	.	-	的	一个	英寸	离开	从	这	边	的	这	线	.

或距离线侧0.02英寸。

['ɑːftə(r)][ðə; ði] [tuːl] [ɪz] ['prɒpəli] [ə'dʒʌstɪd] ,

After	the	tool	is	properly	adjusted	,
后	这	工具	是	适当地	调整	,

工具调整完毕后，

[set][ðə; ði][stɒp][keɪ] . [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [ðen] [drɔːn] [bæk] [ænd; ənd][ðə; ði] [leɪð] [rɪ'vɜːst] [ʌn'tɪl][ðə; ði]

set	the	stop	K	.	The	tool	is	then	drawn	back	and	the	lathe	reversed	until	the
放	这	停止	K	.	这	工具	是	然后	绘制	后退	和	这	车床	反转	直到	这

[tuːl] [ɪz][æt; ət][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [wɜːk] ['redi] [fɔː(r); fə(r)][ə; eɪ][kʌt] .

tool	is	at	the	end	of	the	work	ready	for	a	cut	.
工具	是	在	这	结尾	的	这	工作	准备好	为了	一个	切	.

设置止挡 K。然后将刀具拉回，车床反转，直到刀具到达工件末端，准备进行切削。

[ˌaɪ 'tiː]['juːʒuəli; 'juːʒəli][rɪ'kwaɪəz] ['sevrəl] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts][tuː; tə] [teɪk] [aʊt] [ɔːl][ðə; ði] [rʌf] [mɑːrks][left]

It	usually	requires	several	finishing	cuts	to	take	out	all	the	rough	marks	left
它	通常	需要	一些	精加工	削减	到	拿	出去	全部	这	粗糙的	标记	左边

[baɪ][ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌts] .

by	the	roughing	cuts	.
经过	这	粗加工	削减	.

通常需要进行多次精修才能去除粗加工留下的所有粗糙痕迹。

[wen] [ðɪs] [saɪd][ɒv; əv][ðə; ði] [θred] [ɪz] ['fɪnɪʃt] , [ðə; ði]['ʌðə(r)][saɪd][ɪz] ['fɪnɪʃt] [ɪn][ðə; ði] [seɪm]

When	this	side	of	the	thread	is	finished	,	the	other	side	is	finished	in	the	same
什么时候	这	边	的	这	线	是	完成的	,	这	其他	边	是	完成的	在	这	相同的

['mænə(r)] .

manner	.
方式	.

当线的一端完成后，用同样的方法完成另一端的制作。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][prə'vaɪdɪd] [wɪð] [ə; eɪ] ['kɒmpaʊnd] [rest] ,
If **the** **lathe** **is** **provided** **with** **a** **compound** **rest** **,**
如果 这 车床 是 假如 和 一个 化合物 休息 ,

如果车床配有复合刀架，

[ə; eɪ] ['sʌmwɒt] ['dɪfrənt] [prə'siːdʒə(r)][ɪz]['juːʒuəli; 'juːʒəli] ['fɒləʊd] [sɪns] [ðə; ði][rest][kæn; kən][biː; bi][set]
a **somewhat** **different** **procedure** **is** **usually** **followed** **since** **the** **rest** **can** **be** **set**
一个 有些 不同的 程序 是 通常 随后 自从 这 休息 能 是 放
[æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l][ɒv; əv] - [dɪ'griːz] [wɪð] [ðə; ði] [wɜːk] ,
at **an** **angle** **of** **30** **degrees** **with** **the** **work** **,**
在 一个 角度 的 - 学位 和 这 工作 ,

通常采用略有不同的操作步骤，因为其余部件可以与工件成 30 度角放置。

[æz; əz][ɪn][fɪg] . - .
as **in** **Fig** **.** **18** **.**
作为 在 如图 . - .

如图 18 所示。

[ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [muːvd] [ɪn][baɪ] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði][smɔːl][hænd] - [kræŋk][em][ʌn'tɪl][ðə; ði][saɪd]
In **this** **case** **the** **tool** **is** **moved** **in** **by** **turning** **the** **small** **hand** **-** **crank** **M** **until** **the** **side**
在 这 案件 这 工具 是 已搬 在 经过 转弯 这 小的 手 - 曲柄 M 直到 这 边
[æt; ət][əʊ][hæz; həz] [biːn] [kʌt][tuː; tə][ðə; ði]['prɒpə(r)] [depθ] .
at **O** **has** **been** **cut** **to** **the** **proper** **depth** **.**
在 哦 有 到过 切 到 这 恰当的 深度 .

在这种情况下，转动小手摇曲柄 M 将工具移入，直到 O 处的侧面被切割到适当的深度。

[waɪl] ['meɪkɪŋ] [ðiːz] [fɜːst] [kʌts] ,
While **making** **these** **first** **cuts** **,**
尽管 制作 这些 第一的 削减 ,

在进行这些初步切割时，

[ðə; ði][stɒp][keɪ][ɪz] ['mɪəli] [juːst] [tuː; tə] [brɪŋ] [ðə; ði] [krɒs] - [rest][tuː; tə][ðə; ði] [seɪm] [pə'zɪʃ(ə)n] [iːtʃ]
the **stop** **K** **is** **merely** **used** **to** **bring** **the** **cross** **-** **rest** **to** **the** **same** **position** **each**
这 停止 K 是 仅仅 用过的 到 带来 这 叉 - 休息 到 这 相同的 位置 每个
[taɪm] .
time **.**
时间 .

音栓 K 的作用仅仅是使十字托每次都处于相同的位置。

[ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [ðen] [drɔːn] [bæk] ['slaɪtli] [wɪð] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][em][ænd; ənd][ðə; ði][stɒp][keɪ]
The **tool** **is** **then** **drawn** **back** **slightly** **with** **the** **hand** **-** **crank** **M** **and** **the** **stop** **K**
这 工具 是 然后 绘制 后退 轻微地 和 这 手 - 曲柄 M 和 这 停止 K
[ə'dʒʌstɪd] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [tuːl] [kæn; kən][biː; bi] [muːvd] [streɪt] [ɪn][baɪ] [miːnz] [ɒv; əv][ðə; ði][hænd] -
adjusted **so** **that** **the** **tool** **can** **be** **moved** **straight** **in** **by** **means** **of** **the** **hand** **-**
调整 所以 那 这 工具 能 是 已搬 直的 在 经过 方法 的 这 手 -
[kræŋk][kjuː] .
crank **Q** **.**
曲柄 问 .

然后，用手摇曲柄 M 将工具稍微拉回，并调整止动器 K，以便用手摇曲柄 Q 将工具笔直地移入。

[ðɪs] [wɪl] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði]['ʌðə(r)][saɪd][ɒv; əv][ðə; ði] [θred] [æt; ət][piː] .
This **will** **finish** **the** **other** **side** **of** **the** **thread** **at** **P** **.**
这 将要 结束 这 其他 边 的 这 线 在 P .

这样就完成了 P 点处螺纹的另一端。

[tuː; tə] [dɪ'tɜːmɪn] [wen] [ðə; ði] [θred] [ɪz][kʌt][tuː; tə][ðə; ði]['prɒpə(r)][saɪz][ðə; ði] [wɜːk] [ɪz] [rɪ'muːvd]
To **determine** **when** **the** **thread** **is** **cut** **to** **the** **proper** **size** **the** **work** **is** **removed**
到 决定 什么时候 这 线 是 切 到 这 恰当的 尺寸 这 工作 是 已移除
[frɒm; frəm][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd] ['testɪd] [wɪð] [ə; eɪ] ['stændəd] [nʌt] ['hævɪŋ] [juː] . [es] . [es] . [θredz] .
from **the** **lathe** **and** **tested** **with** **a** **standard** **nut** **having** **U** **.** **S** **.** **S** **.** **threads** **.**
从 这 车床 和 测试 和 一个 标准 坚果 拥有 U . S . S . 线程 .

为了确定螺纹何时被切削到合适的尺寸，将工件从车床上取下，并用带有 USS 螺纹的标准螺母进行测试。

['ɑːftə(r)][ðə; ði] [θredz] [ɑː(r); ə(r)][kʌt][ɒn] [ðɪs] [end][ɒv; əv][ðə; ði]['eksəsaɪz] ,

After	the	threads	are	cut	on	this	end	of	the	exercise	,
后	这	线程	是	切	在	这	结尾	的	这	锻炼	,

练习的这一端线剪断后，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [rɪ'vɜːst] [ɪn][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd][ðə; ði]['ʌðə(r)][end] ['θredɪd] [ɪn][ə; eɪ]['sɪmələ(r)]['mænə(r)] .

it	is	reversed	in	the	lathe	and	the	other	end	threaded	in	a	similar	manner	.
它	是	反转	在	这	车床	和	这	其他	结尾	螺纹	在	一个	相似的	方式	.

在车床上反向加工，另一端以类似的方式攻丝。

[tuː; tə] [prɪ'vent] [ðə; ði] [skruː] [ɒv; əv][ðə; ði][dɒg][frɒm; frəm] ['mɑːrɪŋ] [ðə; ði]['pɔːʃ(ə)n] [ɔːl'redi] ['θredɪd]

To	prevent	the	screw	of	the	dog	from	marring	the	portion	already	threaded
到	防止	这	拧紧	的	这	狗	从	瑕疵	这	部分	已经	螺纹

[tuː] [nʌts] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [skruːd] [ɒn][ænd; ənd][ðə; ði][dɒg] ['fɑːsənd] [tuː; tə][ðə; ði] [nʌts] .

two	nuts	should	be	screwed	on	and	the	dog	fastened	to	the	nuts	.
二	坚果	应该	是	螺丝	在	和	这	狗	系紧	到	这	坚果	.

为防止狗的螺丝损坏已有的螺纹部分，应拧上两个螺母，并将狗固定在螺母上。

[haʊ] [tuː; tə][ˌriː'set][ðə; ði] [tuːl] . — [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ɒv; əv] [ðɪs] [saɪz][ænd; ənd]['lɑːdʒə(r)] ,

How	to	Reset	the	Tool	.	—	When	cutting	threads	of	this	size	and	larger	,
如何	到	重置	这	工具	.	—	什么时候	切割	线程	的	这	尺寸	和	更大的	,

如何重置工具——当切割这种尺寸及更大的螺纹时，

[ðə; ði] [tuːl] ['juːʒuəli; 'juːʒəli] [bɪ'kʌmz] [dʌl] [frɒm; frəm] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['hevi] ['rʌfɪŋ] [kʌts] .

the	tool	usually	becomes	dull	from	taking	the	heavy	roughing	cuts	.
这	工具	通常	变成	乏味的	从	采取	这	重的	粗加工	削减	.

由于经常进行大量的粗加工，工具通常会变钝。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [ðen] ['nesəsəri] [tuː; tə] ['riː'ʃɑːp(ə)n] [ˌaɪ 'tiː][bɪ'fɔː(r)] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði][faɪn] ['fɪnɪʃɪŋ] [kʌts] .

It	is	then	necessary	to	resharpen	it	before	taking	the	fine	finishing	cuts	.
它	是	然后	必要的	到	重新磨利	它	前	采取	这	美好的	精加工	削减	.

然后需要重新磨利它，才能进行精细的修整。

[tuː; tə][ˌriː'set][ðə; ði] [tuːl] [ɪn][ðə; ði] [leɪð] [fɜːst][get][ðə; ði] ['æŋglz] [kə'rekt] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .

To	reset	the	tool	in	the	lathe	first	get	the	angles	correct	,	as	shown	in	Fig	.	16	.
到	重置	这	工具	在	这	车床	第一的	得到	这	角度	正确的	,	作为	所示	在	如图	.	-	.

要重新调整车床上的刀具，首先要使角度正确，如图 16 所示。

[ðen] [rɪ'vɒlv] [ðə; ði] [leɪð] ['fɔːwəd] [baɪ][hænd][tuː; tə] [teɪk] [ʌp][ðə; ði] [slæk] [ɪn][ðə; ði] [gɪr] [ænd; ənd]

Then	revolve	the	lathe	forward	by	hand	to	take	up	the	slack	in	the	gears	and
然后	围绕	这	车床	向前	经过	手	到	拿	向上	这	松弛	在	这	齿轮	和

[muːv] [ðə; ði] [tuːl] [ɪn][kləʊz][tuː; tə][ðə; ði] [θredz] .

move	the	tool	in	close	to	the	threads	.
移动	这	工具	在	关闭	到	这	线程	.

然后手动向前转动车床，消除齿轮的间隙，并将刀具移近螺纹。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz][ɪn][ə; eɪ][pə'zɪʃ(ə)n][səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [kʌt] [tuː] [mʌtʃ] [ɒf] [wʌn][saɪd][ɒv; əv][ðə; ði]

If	the	tool	is	in	a	position	so	that	it	will	cut	too	much	off	one	side	of	the
如果	这	工具	是	在	一个	位置	所以	那	它	将要	切	也	很多	离开	一	边	的	这

[θred] ,

thread	,
线	,

如果工具的位置导致它会从螺纹的一侧切掉过多的部分，

[ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [biː; bi] [tʃeɪndʒd] [baɪ] [ˌdɪsɪn'geɪdʒɪŋ] [ðə; ði] [rɪ'vɜːrs] [gɪr] [wɪð] [ðə; ði]['liːvə(r)][ɑː(r)][ænd; ənd]

it	may	be	changed	by	disengaging	the	reversing	gears	with	the	lever	R	and
它	可能	是	已更改	经过	脱离	这	逆转	齿轮	和	这	杠杆	拉	和

['tɜːnɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ][hænd] . [-]

turning	the	lathe	by	hand	.	[	17	]
转弯	这	车床	经过	手	.	[	-	]

可以通过拨动 R 杆脱离换向齿轮，然后用手转动车床来改变换向方式。[17]

[wen] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz][ɪn][ðə; ði]['prɒpə(r)][pə'zɪʃ(ə)n] ['relətɪv] [tuː; tə][ðə; ði] [gruːv] [ɒv; əv][ðə; ði] [θred] ,

When	**the**	**tool**	**is**	**in**	**the**	**proper**	**position**	**relative**	**to**	**the**	**groove**	**of**	**the**	**thread**	**,**
什么时候	这	工具	是	在	这	恰当的	位置	相对的	到	这	槽	的	这	线	,

当工具相对于螺纹槽处于正确位置时，

[ðə; ði] [rɪ'vɜːs] [gɪə(r)]['liːvə(r)][ɑː(r)][ɪz][ˌriː'set] .

the	**reverse**	**gear**	**lever**	**R**	**is**	**reset**	**.**
这	撤销	齿轮	杠杆	拉	是	重置	.

倒档杆 R 已复位。

[ɪn][ə; eɪ] [keɪs] [weə(r)] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [ɒf] [ðə; ði] [dɪ'zaɪəd] [pə'zɪʃ(ə)n]['əʊnli][ə; eɪ] ['veri] ['lɪt(ə)l] ,

In	**a**	**case**	**where**	**the**	**tool**	**is**	**off**	**the**	**desired**	**position**	**only**	**a**	**very**	**little**	**,**
在	一个	案件	在哪里	这	工具	是	离开	这	想要的	位置	仅有的	一个	非常	小的	,

如果工具与预期位置的偏差非常小，

[ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [biː; bi] [kə'rektɪd] [baɪ][ðə; ði] ['ræpɪŋ] ['prəʊses] .

it	**may**	**be**	**corrected**	**by**	**the**	**rapping**	**process**	**.**
它	可能	是	已更正	经过	这	说唱	过程	.

或许可以通过说唱的方式来纠正。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [hæz; həz][ə; eɪ] ['kɒmpaʊnd] [rest][ðə; ði] [tuːl] [meɪ] [biː; bi] [brɔːt] [tuː; tə][ðə; ði] [kə'rekt]

If	**the**	**lathe**	**has**	**a**	**compound**	**rest**	**the**	**tool**	**may**	**be**	**brought**	**to**	**the**	**correct**
如果	这	车床	有	一个	化合物	休息	这	工具	可能	是	带来	到	这	正确的

[pə'zɪʃ(ə)n][baɪ] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][em] .

position	**by**	**turning**	**the**	**hand**	**-**	**crank**	**M**	**.**
位置	经过	转弯	这	手	-	曲柄	M	.

如果车床有复合刀架，可以通过转动手摇曲柄 M 将刀具移动到正确的位置。

[ˌaɪ 'tiː] [wʊd] [biː; bi] [wel] [fɔː(r); fə(r)] [bɪ'gɪnəz] [tuː; tə] ['præktɪs] [θred] ['kʌtɪŋ] [ɒn][ə; eɪ] [piːs] [ɒv; əv]

It	**would**	**be**	**well**	**for**	**beginners**	**to**	**practice**	**thread**	**cutting**	**on**	**a**	**piece**	**of**
它	会	是	出色地	为了	初学者	到	实践	线	切割	在	一个	片	的

[skræp] [stiːl] [bɪ'fɔː(r)] ['traɪɪŋ] [tuː; tə] [kʌt] [ðem; ðəm][ɒn][ðə; ði]['eksəsaɪz] .

scrap	**steel**	**before**	**trying**	**to**	**cut**	**them**	**on**	**the**	**exercise**	**.**
废料	钢	前	尝试	到	切	他们	在	这	锻炼	.

对于初学者来说，最好先在废钢上练习切线，然后再尝试在练习中切线。

['eksəsaɪz] [nəʊ] . [θriː] .

EXERCISE	**No**	**.**	**3**	**.**
锻炼	不	.	3	.

练习3。

[kɑːst] ['aɪən] ['fɪnɪʃt] [ɔːl] ['əʊvə(r)] .

CAST	**IRON**	**FINISHED**	**ALL**	**OVER**	**.**
投掷	铁	完成的	全部	超过	.

铸铁材质，表面经抛光处理。

['siːkwəns] [ɒv; əv] [ɑːpə'reɪʃnz] :

Sequence	**of**	**Operations**	**:**
顺序	的	运营	:

操作顺序：

[wʌn] . ['fɪnɪʃ] [ðə; ði][ˌɪn'saɪd][ɒv; əv] [piːs] [ə; eɪ] . [ˌtuː'tuː] .

1	**.**	**Finish**	**the**	**inside**	**of**	**Piece**	**A**	**.**	**2**	**.**
1	.	结束	这	里面	的	片	一个	.	2	.

1.完成A.2部件的内部。

[drɪl] [ænd; ənd] [riːm] [ðə; ði][həʊl][ɪn] [piːs] [biː] . [θriː] .

Drill	**and**	**Ream**	**the**	**hole**	**in**	**Piece**	**B**	**.**	**3**	**.**
钻头	和	里姆	这	洞	在	片	B	.	3	.

在 B.3 件上钻孔并扩孔。

[maʊnt] [biː][ɒn]['mændr(ə)l][ænd; ənd] ['fɪnɪʃ] [ˌaʊt'saɪd] . [fɔːr] .

Mount	**B**	**on**	**mandrel**	**and**	**finish**	**outside**	**.**	**4**	**.**
山	B	在	芯轴	和	结束	外部	.	4	.

将 B 安装在芯轴上，并完成外部加工。4.

[skruː] [ə; eɪ][ɒn][biː][ænd; ənd] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði][ˌaʊt'saɪd][ɒv; əv][ə; eɪ] .

Screw	**A**	**on**	**B**	**and**	**finish**	**the**	**outside**	**of**	**A**	**.**
拧紧	一个	在	B	和	结束	这	外部	的	一个	.

将 A 拧到 B 上，完成 A 的外侧加工。

[piːs] [ə; eɪ] .

Piece	**A**	**.**
片	一个	.

A 件。

[fɪg] .

Fig	**.**
如图	.

如图。

\- [rʌf] ['kɑːstɪŋ] [fɪg] .

19	**Rough**	**Casting**	**Fig**	**.**
-	粗糙的	铸件	如图	.

图 19 粗铸图

\- ['fɪnɪʃt] ['kɑːstɪŋ]

20	**Finished**	**Casting**
-	完成的	铸件

20 件成品铸件

\- - .

10	**Thrds**	**.**
-	-	.

10 Thrds。

[pə(r)][wʌn] - [juː] . [es] . [es] . [-]

per	**1**	**'**	**U**	**.**	**S**	**.**	**S**	**.**	**[**	**18**	**]**
每	1	-	U	.	S	.	S	.	[	-	]

每 1 英寸 USS[18]

[juːz][ɒv; əv][fɔːr] - [dʒɔː] [tʃʌk] .

USE	**OF**	**4**	**-**	**JAW**	**CHUCK**	**.**
使用	的	4	-	颚	查克	.

使用四爪卡盘。

[tuː; tə] [mə'ʃiːn] [ðə; ði][ˌɪn'saɪd][ɒv; əv] [piːs] [ə; eɪ][ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə][həʊld][ˌaɪ 'tiː][ɪn][ðə; ði] [leɪð]

To	**machine**	**the**	**inside**	**of**	**piece**	**A**	**it**	**is**	**necessary**	**to**	**hold**	**it**	**in**	**the**	**lathe**
到	机器	这	里面	的	片	一个	它	是	必要的	到	抓住	它	在	这	车床

[baɪ] [miːnz] [ɒv; əv][æn; ən] [ˌɪndɪ'pendənt] [fɔː(r)] - [dʒɔː] [tʃʌk] ,

by	**means**	**of**	**an**	**independent**	**four**	**-**	**jaw**	**chuck**	**,**
经过	方法	的	一个	独立的	四	-	颚	查克	,

为了加工零件 A 的内表面，需要用独立的四爪卡盘将其固定在车床上。

[æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .

as	**shown**	**in**	**Fig**	**.**	**21**	**.**
作为	所示	在	如图	.	-	.

如图 21 所示。

[wɜːk] [ɒv; əv] [ðɪs] [kaɪnd][ɪz]['juːʒuəli; 'juːʒəli] [tʃʌk] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði][ˌaʊt'saɪd] ['sɜːrfɪs] [wɪl] [biː; bi]

Work	of	this	kind	is	usually	chucked	so	that	the	outside	surfaces	will	be
工作	的	这	种类	是	通常	扔掉	所以	那	这	外部	表面	将要	是

[wɪ'ðɪn] 1/32 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv] ['rʌnɪŋ] [truː] .

within	1/32	of	an	inch	of	running	true	.
之内	1/32	的	一个	英寸	的	跑步	真的	.

这类工件通常采用夹持方式加工，使外表面与平面之间的偏差在 1/12 英寸以内。

[fɪg] . -

Fig	.	21
如图	.	-

图21

[ðə; ði]['prəʊses][ɒv; əv] ['tʃʌkɪŋ] [ðə; ði] [wɜːk] [ɪz][æz; əz] [f'ɒləʊz] :

The	process	of	chucking	the	work	is	as	follows	:
这	过程	的	投掷	这	工作	是	作为	跟随	:

丢弃工作的过程如下：

['sentərɪŋ] [wɜːk] [ɪn][ðə; ði] [tʃʌk] . — [pleɪs] [ðə; ði] [wɜːk] [ɪn][ðə; ði] [tʃʌk] [ænd; ənd][ə'dʒʌst][ðə; ði][dʒɔːz]

Centering	Work	in	the	Chuck	.	—	Place	the	work	in	the	chuck	and	adjust	the	jaws
定心	工作	在	这	查克	.	—	地方	这	工作	在	这	查克	和	调整	这	下颚

[ʌn'tɪl] [ðeɪ] [ɑː(r); ə(r)][ɔːl][æt; ət] [ə'prɒksɪmətli] ['iːkwəl] ['dɪstənsɪz] [frɒm; frəm][ðə; ði] ['sɜːklz] [ɒn][ðə; ði]

until	they	are	all	at	approximately	equal	distances	from	the	circles	on	the
直到	他们	是	全部	在	大约	平等的	距离	从	这	界	在	这

[feɪs] [ɒv; əv][ðə; ði] [tʃʌk] .

face	of	the	chuck	.
脸	的	这	查克	.

将工件置于卡盘中心。—将工件放入卡盘中，调整卡爪，使所有卡爪与卡盘面上的圆点之间的距离大致相等。

[ðen] [pʊt][ə; eɪ] ['kʌtɪŋ] - [ɒf] [tuːl] ['luːsli] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst][ænd; ənd] [muːv] [ˌaɪ 'tiː][kləʊz][tuː; tə]

Then	put	a	cutting	-	off	tool	loosely	in	the	tool	post	and	move	it	close	to
然后	放	一个	切割	-	离开	工具	松散地	在	这	工具	邮政	和	移动	它	关闭	到

[ðə; ði] [wɜːk] [ænd; ənd][æz; əz][nɪə(r)][æz; əz]['pɒsəb(ə)l][tuː; tə][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [tʃʌk] [dʒɔːz] .

the	work	and	as	near	as	possible	to	the	end	of	the	chuck	jaws	.
这	工作	和	作为	靠近	作为	可能的	到	这	结尾	的	这	查克	下颚	.

然后将切割刀具松散地放入刀架中，并将其移动到靠近工件的位置，并尽可能靠近卡盘爪的末端。

[rɪ'vɒlv] [ðə; ði] [leɪd] [baɪ][hænd][tuː; tə] [pruːv] [ɪf] [ðə; ði] [wɜːk] [ɪz] ['sentəd] .

Revolve	the	lathe	by	hand	to	prove	if	the	work	is	centered	.
围绕	这	车床	经过	手	到	证明	如果	这	工作	是	居中	.

用手转动车床，检验工件是否居中。

[ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɒt] ['sentəd] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] 1/32 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] , [ˌriːə'dʒʌst][ðə; ði][dʒɔːz][ʌn'tɪl][ˌaɪ 'tiː][ɪz] .

If	it	is	not	centered	to	within	1/32	of	an	inch	,	readjust	the	jaws	until	it	is	.
如果	它	是	不是	居中	到	之内	1/32	的	一个	英寸	,	重新调整	这	下颚	直到	它	是	.

如果中心点偏差超过 1/12 英寸，则重新调整夹爪，直到中心点对准为止。

[naʊ] [muːv] [ðə; ði] ['kʌtɪŋ] - [ɒf] [tuːl] [tuː; tə][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [wɜːk] [ænd; ənd] [tɜːn] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ][hænd] .

Now	move	the	cutting	-	off	tool	to	the	end	of	the	work	and	turn	the	lathe	by	hand	.
现在	移动	这	切割	-	离开	工具	到	这	结尾	的	这	工作	和	转动	这	车床	经过	手	.

现在将切割刀具移到工件末端，用手转动车床。

[ɪf] [ðə; ði][end] [rʌnz] [aʊt][ɒv; əv] [truː] ,

If	the	end	runs	out	of	true	,
如果	这	结尾	跑步	出去	的	真的	,

如果结局不再真实，

[ræp][ˌaɪ ˈtiː] [wɪð] [ə; eɪ] [ˈhæmə(r)] [æt; ət] [sʌtʃ] [pɔɪnts] [æz; əz] [wɪl] [kəˈrekt] [ɪts] [pəˈzɪʃ(ə)n] .

rap	it	with	a	hammer	at	such	points	as	will	correct	its	position	.
说唱	它	和	一个	锤	在	这样的	积分	作为	将要	正确的	它是	位置	.

用锤子敲击它，敲击某些点以纠正它的位置。

[ədˈvɑːntɪdʒ] [ɒv; əv][ˈprɒpə(r)] [ˈtʃʌkɪŋ] . — [fɪg] . - [ʃəʊz] [ðə; ði] [wɜːk] [held] [baɪ][ðə; ði] [ˈmɪd(ə)l] [step]

Advantage	of	Proper	Chucking	.	—	Fig	.	21	shows	the	work	held	by	the	middle	step
优势	的	恰当的	投掷	.	—	如图	.	-	演出	这	工作	握住	经过	这	中间	步

[ɒv; əv][ðə; ði][kəʊn] .

of	the	cone	.
的	这	锥体	.

正确夹持的优点——图 21 显示了由锥体中间台阶夹持的工件。

[wʌn] [ˈriːz(ə)n] [fɔː(r); fə(r)] [ˈhəʊldɪŋ] [ˌaɪ ˈtiː][ɪn] [ðɪs] [weɪ] [ɪz][tuː; tə] [pəˈmɪt] [ðə; ði] [rʌf] [ˈtɜːnɪŋ] [ɒv; əv][ðə; ði]

One	reason	for	holding	it	in	this	way	is	to	permit	the	rough	turning	of	the
一	原因	为了	保持	它	在	这	方式	是	到	允许	这	粗糙的	转弯	的	这

[ˈlɑːdʒə(r)] [step] [waɪl] [ɪn][ðə; ði] [tʃʌk] .

larger	step	while	in	the	chuck	.
更大的	步	尽管	在	这	查克	.

这样握持的一个原因是，允许在卡盘上粗略地转动较大的台阶。

[ɪf] [ðə; ði] [wɜːk] [wɜː(r); wə(r)] [held] [baɪ][ðə; ði] [smɔːl] [end] ,

If	the	work	were	held	by	the	small	end	,
如果	这	工作	是	握住	经过	这	小的	结尾	,

如果这项工作是由较小的一端完成的，

[ˌaɪ ˈtiː] [wʊd] [biː; bi][æpt][tuː; tə] [wɜːk] [luːs] [wen] [ˈteɪkɪŋ] [ðə; ði] [ˈhevi] [ˈrʌfɪŋ] [kʌts] [ɒn] [əˈkaʊnt]

it	would	be	apt	to	work	loose	when	taking	the	heavy	roughing	cuts	on	account
它	会	是	易于	到	工作	松动的	什么时候	采取	这	重的	粗加工	削减	在	帐户

[ɒv; əv][ðə; ði] [ˈdɪstəns] [ðæt] [ðə; ði] [wɜːk] [ˈprɑːdʒekts; prəˈdʒekts] [aʊt] [ænd; ənd][ðə; ði] [smɔːl] [daɪˈæmɪtə(r)]

of	the	distance	that	the	work	projects	out	and	the	small	diameter
的	这	距离	那	这	工作	项目	出去	和	这	小的	直径

[ɒn] [wɪtʃ] [ðə; ði] [tʃʌk] [grɪps] [kəmˈpeəd] [wɪð] [ðæt] [ɒv; əv][ðə; ði] [lɑːdʒ] [end] [wɪtʃ] [ɪz][tuː; tə][biː; bi]

on	which	the	chuck	grips	compared	with	that	of	the	large	end	which	is	to	be
在	哪个	这	查克	握把	比较的	和	那	的	这	大的	结尾	哪个	是	到	是

[tɜːnd] .

turned	.
转向	.

由于工件伸出的距离以及卡盘夹持的直径与要车削的大端直径相比很小，因此在进行大粗加工时，卡盘很容易松动。

[rʌf] [ˈtɜːnɪŋ] [ænd; ənd] [ˈbɔːrɪŋ] .

ROUGH	TURNING	AND	BORING	.
粗糙的	转弯	和	无聊的	.

粗加工和钻孔。

[ˈɑːftə(r)][ðə; ði] [wɜːk] [hæz; həz] [biːn] [ˈprɒpəli] [tʃʌk] ,

After	the	work	has	been	properly	chucked	,
后	这	工作	有	到过	适当地	扔掉	,

工作完成后，

[rʌf] [tɜːn] [ðə; ði][end][ænd; ənd][ðə; ði][ˈlɑːdʒɪst][daɪˈæmɪtə(r)][tuː; tə] [wɪˈðɪn] ⅓₂ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv]

rough	turn	the	end	and	the	largest	diameter	to	within	⅓₂	of	an	inch	of
粗糙的	转动	这	结尾	和	这	最大	直径	到	之内	⅓₂	的	一个	英寸	的

[ðə; ði] [ˈfɪnɪʃt] [saɪz] .

the	finished	size	.
这	完成的	尺寸	.

将末端和最大直径粗车至成品尺寸的 ⅓ 英寸以内。

[ɔːl] [kɑːst][ˈaɪən][hæz; həz][ə; eɪ] [hɑːd] [ˈsɜːfɪs] , [ɔː(r)] [skeɪl] ,

All	cast	iron	has	a	hard	surface	,	or	scale	,
全部	投掷	铁	有	一个	难的	表面	,	或者	规模	,

所有铸铁表面都有一层硬质氧化皮。

[frɒm; frəm] 1⁄64 [tuː; tə] 1⁄32 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [diːp] [səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə] [rʌn] [ðə; ði]

from	**1⁄64**	**to**	**1⁄32**	**of**	**an**	**inch**	**deep**	**so**	**that**	**it**	**is**	**necessary**	**to**	**run**	**the**
从	1⁄64	到	1⁄32	的	一个	英寸	深的	所以	那	它	是	必要的	到	跑步	这

[leɪð] ['sləʊə] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði][fɜːst] [kʌt] [ðæn; ðən][fɔː(r); fə(r)] [ðəʊz] [meɪd] ['ɑːftə(r)][ðə; ði] [skeɪl] [hæz; həz]

lathe	**slower**	**for**	**the**	**first**	**cut**	**than**	**for**	**those**	**made**	**after**	**the**	**scale**	**has**
车床	慢点	为了	这	第一的	切	比	为了	那些	制成	后	这	规模	有

[biːn] [rɪ'muːvd] . [-]

been	**removed**	**.**	**[**	**19**	**]**
到过	已移除	.	[	-	]

深度为 1⁄64 至 1⁄32 英寸，因此第一次切削时车床的转速必须比去除氧化皮后进行的切削慢。[19]

[ɪn] ['teɪkɪŋ] [ðɪs] [fɜːst] [kʌt] [ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set] [diːp] [ɪ'nʌf] [tuː; tə] [pə'mɪt] [ðə; ði] [pɔɪnt]

In	**taking**	**this**	**first**	**cut**	**the**	**tool**	**should**	**be**	**set**	**deep**	**enough**	**to**	**permit**	**the**	**point**
在	采取	这	第一的	切	这	工具	应该	是	放	深的	足够的	到	允许	这	观点

[tuː; tə] [kʌt] ['ʌndə(r)][ðə; ði] [skeɪl] .

to	**cut**	**under**	**the**	**scale**	**.**
到	切	在下面	这	规模	.

在进行第一次切割时，刀具应设置得足够深，以便刀尖能够切入鳞片下方。

[spiːd] [ɒv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [spiːd] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ɪn] ['teɪkɪŋ] [ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌt] [ɒn] [wɜːk]

Speed	**of**	**Lathe**	**.**	**—**	**The**	**speed**	**of**	**the**	**lathe**	**in**	**taking**	**the**	**roughing**	**cut**	**on**	**work**
速度	的	车床	.	—	这	速度	的	这	车床	在	采取	这	粗加工	切	在	工作

[ɒv; əv] [ðɪs] [saɪz][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ə'baʊt] [raɪt] [ɪf] [ðə; ði][belt][ɪz][ɒn][ðə; ði] [smɔːlɪst] [step][ɒv; əv][ðə; ði]

of	**this**	**size**	**should**	**be**	**about**	**right**	**if**	**the**	**belt**	**is**	**on**	**the**	**smallest**	**step**	**of**	**the**
的	这	尺寸	应该	是	关于	正确的	如果	这	腰带	是	在	这	最小	步	的	这

[kəʊn][ænd; ənd][ðə; ði] [bæk] [gɪr] [ɑː(r); ə(r)] [juːst] .

cone	**and**	**the**	**back**	**gears**	**are**	**used**	**.**
锥体	和	这	后退	齿轮	是	用过的	.

车床速度——如果皮带位于锥体的最小台阶上，并且使用后齿轮，那么车床对这种尺寸的工件进行粗加工时的速度应该差不多合适。

['ɑːftə(r)][ðə; ði] [skeɪl] [ɪz] [rɪ'muːvd] , [ðə; ði] [leɪð] [meɪ] [biː; bi] [rʌn] [fɑːstə(r)] .

After	**the**	**scale**	**is**	**removed**	**,**	**the**	**lathe**	**may**	**be**	**run**	**faster**	**.**
后	这	规模	是	已移除	,	这	车床	可能	是	跑步	快点	.

去除氧化皮后，车床可以加速运转。

[ə; eɪ] [bɪ'gɪnə(r)] [wɪl] [rɪ'kwaɪə(r)] [ɪk'spɪərɪəns] [bɪ'fɔː(r)] ['biːɪŋ] ['eɪb(ə)l][tuː; tə] [dɪ'tɜːmɪn] [ðə; ði]['prɒpə(r)]

A	**beginner**	**will**	**require**	**experience**	**before**	**being**	**able**	**to**	**determine**	**the**	**proper**
一个	初学者	将要	要求	经验	前	存在	有能力的	到	决定	这	恰当的

[spiːdz] [ænd; ənd] [fiːdz] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] ['dɪfrənt] [kaɪndz][ɒv; əv] [leɪð] [wɜːk] .

speeds	**and**	**feeds**	**for**	**the**	**different**	**kinds**	**of**	**lathe**	**work**	**.**
速度	和	饲料	为了	这	不同的	种类	的	车床	工作	.

初学者需要积累经验才能确定不同类型车床加工的合适转速和进给量。

[əd'vɑːntɪdʒ] [ɒv; əv] ['rʌfɪŋ] [ˌɪn'saɪd] . — [æz; əz][ðə; ði][ˌɪn'saɪd][ɒv; əv] [piːs] [ə; eɪ][mʌst; məst][fɪt][ðə; ði]

Advantage	**of**	**Roughing**	**Inside**	**.**	**—**	**As**	**the**	**inside**	**of**	**piece**	**A**	**must**	**fit**	**the**
优势	的	粗加工	里面	.	—	作为	这	里面	的	片	一个	必须	合身	这

[ˌaʊt'saɪd][ɒv; əv][ðə; ði] [piːs] [biː] ,

outside	**of**	**the**	**piece**	**B**	**,**
外部	的	这	片	B	,

内表面粗加工的优点——由于零件 A 的内表面必须与零件 B 的外表面吻合，

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [həʊl] , [ðə; ði] [θredz] , [ænd; ənd][ðə; ði]['teɪpə(r)][mʌst; məst][biː; bi] [mə'ʃiːn] [truː] [wɪð]

the	**1⅛**	**inch**	**hole**	**,**	**the**	**threads**	**,**	**and**	**the**	**taper**	**must**	**be**	**machine**	**true**	**with**
这	1⅛	英寸	洞	,	这	线程	,	和	这	锥形	必须	是	机器	真的	和

[iːtʃ] ['ʌðə(r)] ,

each	**other**	**,**
每个	其他	,

1⅛英寸的孔、螺纹和锥度必须彼此之间经过机械加工，确保完全一致。

[ɔː(r)] [els] [ə; eɪ] [wɪl] [nɒt] [fɪt] ['ɪntuː] [biː] ['prɒpəli] .

or	else	A	will	not	fit	into	B	properly	.
或者	别的	一个	将要	不是	合身	进入	B	适当地	.

否则A就无法正确地装入B中。

[naʊ] [ɪf] [ðə; ði] ['teɪpə(r)] [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [ænd; ənd] [ðə; ði] [wɜːk] [muːvd] [ɪn] [ðə; ði] [tʃʌk] [bɪ'fɔː(r)]

Now	if	the	taper	should	be	finished	and	the	work	moved	in	the	chuck	before
现在	如果	这	锥形	应该	是	完成的	和	这	工作	已搬	在	这	查克	前

[ðə; ði] [θredz] [ænd; ənd] [ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [həʊl] [ɑː(r); ə(r)] ['fɪnɪʃt] ,

the	threads	and	the	1⅛	inch	hole	are	finished	,
这	线程	和	这	1⅛	英寸	洞	是	完成的	,

如果锥度加工完成，并且工件在螺纹和 1⅛ 英寸孔加工完成之前就已经在卡盘中移动了，

[ðeɪ] [wʊd] [nɒt] [biː; bi] [truː] [wɪð] [iːtʃ] ['ʌðə(r)] .

they	would	not	be	true	with	each	other	.
他们	会	不是	是	真的	和	每个	其他	.

他们不会对彼此坦诚相待。

[fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] ['riːz(ə)n] [ˌaɪ 'tiː] [wʊd] [biː; bi] [wel] [tuː; tə] [rʌf] [bɔː(r)] [ðə; ði] [ˌɪn'saɪd] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] 1/32

For	this	reason	it	would	be	well	to	rough	bore	the	inside	to	within	1/32
为了	这	原因	它	会	是	出色地	到	粗糙的	钻孔	这	里面	到	之内	1/32

[ɒv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv] [ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] [bɪ'fɔː(r)] ['eni] [ɒv; əv] [ðiːz] [θriː] [pɑːts] [ɑː(r); ə(r)] ['fɪnɪʃt]

of	an	inch	of	the	finished	size	before	any	of	these	three	parts	are	finished
的	一个	英寸	的	这	完成的	尺寸	前	任何	的	这些	三	部分	是	完成的

.

:

.

因此，在完成这三个零件中的任何一个之前，最好先将内孔粗加工到成品尺寸的 ½ 英寸以内。

['rʌfɪŋ] [ˌɪn'saɪd] . — [tuː; tə] [rʌf] [bɔː(r)] [ðə; ði] ['teɪpə(r)] [juːz] [ə; eɪ] ['regjələ(r)] ['tɜːnɪŋ] [tuːl] .

Roughing	Inside	.	—	To	rough	bore	the	taper	use	a	regular	turning	tool	.
粗加工	里面	.	—	到	粗糙的	钻孔	这	锥形	使用	一个	常规的	转弯	工具	.

内粗加工——用普通车刀粗加工锥度。

[set] [ðə; ði] ['kɒmpaʊnd] [rest] [tuː; tə] [ðə; ði] [kə'rekt] ['æŋg(ə)l] [ænd; ənd] [fiːd] [ðə; ði] [tuːl] [ɪn] [æt; ət] [ðæt]

Set	the	compound	rest	to	the	correct	angle	and	feed	the	tool	in	at	that
放	这	化合物	休息	到	这	正确的	角度	和	喂养	这	工具	在	在	那

['æŋg(ə)l] .

angle	.
角度	.

将复合刀架调整到正确的角度，然后以该角度送入刀具。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [nɒt] [prə'vaɪdɪd] [wɪð] [ə; eɪ] ['kɒmpaʊnd] [rest] ,

If	the	lathe	is	not	provided	with	a	compound	rest	,
如果	这	车床	是	不是	假如	和	一个	化合物	休息	,

如果车床没有配备复合刀架，

[ðə; ði] ['teɪpə(r)] [meɪ] [biː; bi] [rʌf] [bɔːd] [baɪ] ['tɜːnɪŋ] [bəuθ] [fiːdz] [baɪ] [hænd] [ænd; ənd] ['fɒləʊɪŋ] [ðə; ði]

the	taper	may	be	rough	bored	by	turning	both	feeds	by	hand	and	following	the
这	锥形	可能	是	粗糙的	无聊的	经过	转弯	两个都	饲料	经过	手	和	下列的	这

[kɔːd] ['sɜːfɪs] [æz; əz] ['kləʊsli] [æz; əz] ['pɒsəb(ə)l] .

cored	surface	as	closely	as	possible	.
核心	表面	作为	密切	作为	可能的	.

可以通过手动转动两个进给轴，并尽可能紧贴芯面，来粗略地镗削锥面。

[ðə; ði] [kɔːd] [həʊl] [ɪn] [ðə; ði] [rʌf] ['kɑːstɪŋ] , [fɪg] . - ,

The	cored	hole	in	the	rough	casting	,	Fig	.	19	,
这	核心	洞	在	这	粗糙的	铸件	,	如图	.	-	,

图 19 显示了粗铸件上的芯孔。

[ɪz] 15⁄16 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɪn][daɪ'æmɪtə(r)] [wɪtʃ] [ə'laʊz] 3⁄16 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [fɔː(r); fə(r)] ['fɪnɪʃɪŋ]

is	15⁄16	of	an	inch	in	diameter	which	allows	3⁄16	of	an	inch	for	finishing
是	15⁄16	的	一个	英寸	在	直径	哪个	允许	3⁄16	的	一个	英寸	为了	精加工

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [həʊl][ænd; ənd] 5⁄16 [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði]['pɔːʃ(ə)n] [weə(r)] [ðə; ði] [θredz] [ɑː(r); ə(r)][tuː; tə]

the	1⅛	inch	hole	and	5⁄16	for	the	portion	where	the	threads	are	to
这	1⅛	英寸	洞	和	5⁄16	为了	这	部分	在哪里	这	线程	是	到

[biː; bi][kʌt] .

be	cut	.
是	切	.

直径为 1 5⁄16 英寸，其中 3⁄16 英寸用于完成 1 8 英寸的孔，5⁄16 英寸用于切割螺纹的部分。

[juːz][ɒv; əv][flæt] [drɪl] . — [tuː; tə] [rʌf] [bɔː(r)][ðə; ði][həʊl][ə; eɪ] 1 1⁄16 [flæt] , [ɔː(r)] [leɪð] ,

Use	of	Flat	Drill	.	—	To	rough	bore	the	hole	a	1 1⁄16	flat	,	or	lathe	,
使用	的	平坦的	钻头	.	—	到	粗糙的	钻孔	这	洞	一个	1 1⁄16	平坦的	,	或者	车床	,

使用平钻——粗略钻孔时，使用 1 1⁄16 平钻或车床钻。

[drɪl] [ɪz] [juːst] [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .

drill	is	used	as	shown	in	Fig	.	21	.
钻头	是	用过的	作为	所示	在	如图	.	-	.

如图 21 所示，使用钻头。

[ðə; ði]['həʊldə(r)][ə; eɪ][ɪz] [klæmpt] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst][səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [slɒt] [ɪn][ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [həʊld][ðə; ði]

The	holder	A	is	clamped	in	the	tool	post	so	that	the	slot	in	it	will	hold	the
这	持有者	一个	是	夹紧	在	这	工具	邮政	所以	那	这	投币口	在	它	将要	抓住	这

[drɪl] [æt; ət][ðə; ði]['sentə(r)][ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] .

drill	at	the	center	of	the	lathe	.
钻头	在	这	中心	的	这	车床	.

刀架 A 被夹紧在刀架上，以便其上的槽能够将钻头固定在车床的中心。

[ɪf] [ðə; ði] [drɪl] [ɪz][held] [ə'bʌv] [ɔː(r)] [bɪ'ləʊ] [ðə; ði]['sentə(r)] ,

If	the	drill	is	held	above	or	below	the	center	,
如果	这	钻头	是	握住	多于	或者	以下	这	中心	,

如果钻头握在中心上方或下方，

[ðə; ði][həʊl] [wɪl] [biː; bi] [drɪld] ['lɑːdʒə(r)][ðæn; ðən][ðə; ði] [drɪl] .

the	hole	will	be	drilled	larger	than	the	drill	.
这	洞	将要	是	钻孔	更大的	比	这	钻头	.

孔的尺寸要比钻头大。

[tuː; tə] [pruːv] [ðæt] [ðə; ði] [slɒt] [ɪn][ðə; ði]['həʊldə(r)][ɪz][æt; ət][ðə; ði]['sentə(r)] ,

To	prove	that	the	slot	in	the	holder	is	at	the	center	,
到	证明	那	这	投币口	在	这	持有者	是	在	这	中心	,

为了证明支架上的槽口位于中心位置，

[muːv] [ˌaɪ 'tiː][kləʊz][tuː; tə][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] ['sentə(r)] .

move	it	close	to	the	tail	-	stock	center	.
移动	它	关闭	到	这	尾巴	-	库存	中心	.

将其移至尾座中心附近。

['ɑːftə(r)][ðə; ði]['həʊldə(r)][ɪz] ['prɒpəli] [set] ,

After	the	holder	is	properly	set	,
后	这	持有者	是	适当地	放	,

支架安装到位后，

[muːv] [ˌaɪ 'tiː][æz; əz][kləʊz][tuː; tə][ðə; ði] [wɜːk] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l][ænd; ənd] [fiːd] [ðə; ði] [drɪl] ['ɪntuː][ðə; ði]

move	it	as	close	to	the	work	as	possible	and	feed	the	drill	into	the
移动	它	作为	关闭	到	这	工作	作为	可能的	和	喂养	这	钻头	进入	这

['eksəsaɪz][baɪ] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][ɒn][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] .

exercise	by	turning	the	hand	-	crank	on	the	tail	-	stock	.
锻炼	经过	转弯	这	手	-	曲柄	在	这	尾巴	-	库存	.

尽可能将钻头移近工件，然后转动尾座上的手摇曲柄，将钻头送入工件。

[ðɪs] [drɪl] [rɪ'muːvz] [ðə; ði] [hɑːd] ['sɜːfɪs] , [ɔː(r)] [skeɪl] , [ænd; ənd] ['ɔːlsəʊ] [truː] [ʌp] , [ɔː(r)] ['sentəz] ,

This	drill	removes	the	hard	surface	,	or	scale	,	and	also	trues	up	,	or	centers	,
这	钻头	移除	这	难的	表面	,	或者	规模	,	和	还	真	向上	,	或者	中心	,

这种钻头可以去除表面的硬质层或氧化皮，还可以进行校正或居中。

[ðə; ði] [həʊl] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] 1⁄64 , [ɔː(r)] 1⁄32 [ɒv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] .

the	hole	to	within	1⁄64	,	or	1⁄32	of	an	inch	.
这	洞	到	之内	1⁄64	,	或者	1⁄32	的	一个	英寸	.

将孔洞缩小到 1/16 英寸，即 1/12 英寸以内。

[naʊ] [ɪn'lɑːdʒ] [ðə; ði] ['pɔːʃ(ə)n] [ɒv; əv] [ðə; ði] [həʊl] [weə(r)] [ðə; ði] [θredz] [ɑː(r); ə(r)] [tuː; tə] [biː; bi] [kʌt] [wɪð]

Now	enlarge	the	portion	of	the	hole	where	the	threads	are	to	be	cut	with
现在	放大	这	部分	的	这	洞	在哪里	这	线程	是	到	是	切	和

[ə; eɪ] 1 3⁄16 [drɪl] . [-]

a	1 3⁄16	drill	.	[	20	]
一个	1 3⁄16	钻头	.	[	-	]

现在用 1 3⁄16 钻头扩大要切割螺纹的孔的部分。[20]

[tuː; tə] [dɪ'tɜːmɪn] [wen] [ðɪs] [drɪl] [hæz; həz] [biːn] [fed] [ɪn] [fɑː(r)] [ɪ'nʌf] ,

To	determine	when	this	drill	has	been	fed	in	far	enough	,
到	决定	什么时候	这	钻头	有	到过	美联储	在	远的	足够的	,

为了确定钻头何时已送入足够深度，

[mɑːk] [ɒn] [ðə; ði] [drɪl] [wɪð] [ə; eɪ] [piːs] [ɒv; əv] [tʃɔːk] [ðə; ði] ['dɪstəns] [frɒm; frəm] [ðə; ði] [end] [ɒv; əv] [ðə; ði]

mark	on	the	drill	with	a	piece	of	chalk	the	distance	from	the	end	of	the
标记	在	这	钻头	和	一个	片	的	粉笔	这	距离	从	这	结尾	的	这

[wɜːk] [tuː; tə] [ðə; ði] [pɔɪnt] [weə(r)] [ðə; ði] ['riːses; rɪ'ses] [ɪz] [tuː; tə] [biː; bi] [kʌt] .

work	to	the	point	where	the	recess	is	to	be	cut	.
工作	到	这	观点	在哪里	这	凹陷处	是	到	是	切	.

用粉笔在钻头上标记出从工件末端到要开凹槽位置的距离。

[baɪ] ['saɪtɪŋ] [ə'krɒs] [ðə; ði] [end] [ɒv; əv] [ðə; ði] [wɜːk] [ðə; ði] ['ɒpəreɪtə(r)] [kæn; kən] [ðen] [siː] [wen] [ðə; ði]

By	sighting	across	the	end	of	the	work	the	operator	can	then	see	when	the
经过	目击	穿过	这	结尾	的	这	工作	这	操作员	能	然后	看	什么时候	这

[drɪl] [hæz; həz] [biːn] [fed] [ɪn] [ðə; ði] ['prɒpə(r)] ['dɪstəns] .

drill	has	been	fed	in	the	proper	distance	.
钻头	有	到过	美联储	在	这	恰当的	距离	.

操作员通过观察工件末端的位置，就能看到钻头何时已送入正确的距离。

[juːz] [ɒv; əv] ['bɔːrɪŋ] [bɑː(r)] . — [tuː; tə] [kʌt] [ðə; ði] [skweə(r)] ['ʃəʊldə(r)] [weə(r)] [ðə; ði] [θredz] [bɪ'gɪn]

Use	of	Boring	Bar	.	—	To	cut	the	square	shoulder	where	the	threads	begin
使用	的	无聊的	酒吧	.	—	到	切	这	正方形	肩膀	在哪里	这	线程	开始

[ænd; ənd] [ðə; ði] ['riːses; rɪ'ses] [weə(r)] [ðeɪ] [end] ,

and	the	recess	where	they	end	,
和	这	凹陷处	在哪里	他们	结尾	,

使用镗杆——用于加工螺纹起始处的方形肩部和螺纹终止处的凹槽。

[juːz] [ə; eɪ] [tuːl] [ænd; ənd] ['bɔːrɪŋ] [bɑː(r)] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn] [fɪg] .

use	a	tool	and	boring	bar	,	as	shown	in	Fig	.
使用	一个	工具	和	无聊的	酒吧	,	作为	所示	在	如图	.

如图所示，使用刀具和镗杆。

- , [held] [ɪn] [ðə; ði] [tuːl] [pəʊst] .

22	,	held	in	the	tool	post	.
-	,	握住	在	这	工具	邮政	.

22，固定在刀架上。

[ðə; ði][wɪdθ; wɪtθ][ɒv; əv] [ðɪs] [tuːl] [ɪz] 5⁄32 [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] ['nesəsəri] [tuː; tə]

The	width	of	this	tool	is	5⁄32	of	an	inch	so	that	it	will	be	necessary	to
这	宽度	的	这	工具	是	5⁄32	的	一个	英寸	所以	那	它	将要	是	必要的	到

[teɪk] [tuː] [kʌts] [tuː; tə] [meɪk] [ðə; ði]['riːses; rɪ'ses] [waɪd] [ɪ'nʌf] .

take	two	cuts	to	make	the	recess	wide	enough	.
拿	二	削减	到	制作	这	凹陷处	宽的	足够的	.

该工具的宽度为 5⁄32 英寸，因此需要切两刀才能使凹槽足够宽。

[sʌtʃ] [ə; eɪ] ['nærəʊ] [tuːl] [ɪz] [juːst] [bɪ'kəz; bɪ'kɒz][ˌaɪ 'tiː][ɪz] [les] ['laɪəb(ə)l][tuː; tə] ['tʃætə(r)] .

Such	a	narrow	tool	is	used	because	it	is	less	liable	to	chatter	.
这样的	一个	狭窄的	工具	是	用过的	因为	它	是	较少的	容易	到	喋喋不休	.

使用这种窄型刀具是因为它不易产生颤动。

[fɪg] . -

Fig	.	22
如图	.	-

图22

[ðɪs] [tuːl] [ɪz] [graʊnd] [wɪð] ['klɪərəns] [æt; ət][ðə; ði][saɪdz][æz; əz] [wel] [æz; əz][æt; ət][ðə; ði] [frʌnt]

This	tool	is	ground	with	clearance	at	the	sides	as	well	as	at	the	front
这	工具	是	地面	和	清除	在	这	侧面	作为	出色地	作为	在	这	正面

[ænd; ənd][ˌaɪ 'tiː][ʃʊd; ʃəd]['ɔːlsəʊ][biː; bi] ['nəʊtɪst] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][ɪz]['waɪdə(r)][æt; ət][ðə; ði] ['kʌtɪŋ] [edʒ]

and	it	should	also	be	noticed	that	it	is	wider	at	the	cutting	edge
和	它	应该	还	是	注意到	那	它	是	更广泛	在	这	切割	边缘

[ðæn; ðən] [bæk] [kləʊz][tuː; tə][ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑː(r)] .

than	back	close	to	the	boring	bar	.
比	后退	关闭	到	这	无聊的	酒吧	.

该刀具的侧面和正面都经过研磨，留有间隙，还应注意的是，其切削刃比靠近镗杆的背面更宽。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [səʊ] [ðæt] [wen] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði] [wɜːk] [ðeə(r)] [wɪl] [biː; bi]['lɪt(ə)l] ,

This	is	done	so	that	when	the	tool	is	fed	into	the	work	there	will	be	little	,
这	是	完毕	所以	那	什么时候	这	工具	是	美联储	进入	这	工作	那里	将要	是	小的	,

这样做是为了当刀具切入工件时，产生的摩擦力尽可能小。

[ɔː(r)][nəʊ] [tʃɑːns] [ɒv; əv][ɪts]['baɪndɪŋ][ɒn][ðə; ði][saɪd] .

or	no	chance	of	its	binding	on	the	side	.
或者	不	机会	的	它是	结合	在	这	边	.

或者说，它根本没有机会与侧面连接。

[tuː; tə][əb'teɪn][ðə; ði] [kə'rekt] ['setɪŋ] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] [tuːl] ,

To	obtain	the	correct	setting	for	the	tool	,
到	获得	这	正确的	环境	为了	这	工具	,

为了获得该工具的正确设置，

[muːv] [ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑː(r)]['ɪntuː][ðə; ði][həʊl][ænd; ənd] [brɪŋ] [ˌaɪ 'tiː][ʌp] [kləʊz][tuː; tə][wʌn][saɪd] .

move	the	boring	bar	into	the	hole	and	bring	it	up	close	to	one	side	.
移动	这	无聊的	酒吧	进入	这	洞	和	带来	它	向上	关闭	到	一	边	.

将镗杆移入孔中，并将其拉近到孔的一侧。

[ðə; ði] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd] [ðen] [biː; bi] [ə'dʒʌstɪd] [ʌn'tɪl] [ɪts] ['kʌtɪŋ] [edʒ] [ɪz] ['pærəlel] [tuː; tə][ðə; ði] ['elɪmənts]

The	tool	should	then	be	adjusted	until	its	cutting	edge	is	parallel	to	the	elements
这	工具	应该	然后	是	调整	直到	它是	切割	边缘	是	平行线	到	这	元素

[ɒv; əv] [ðɪs] ['sɜːfɪs] .

of	this	surface	.
的	这	表面	.

然后调整工具，直到其切削刃与该表面的各个元素平行。

[ðə; ði] [wɜːk] [ɪz] [naʊ] [ɔːl] [rʌf] [aʊt] [səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [meɪks] ['veri] ['lɪt(ə)l] ['dɪfrəns] [wɪtʃ] [ɒv; əv]

The	work	is	now	all	roughed	out	so	that	it	makes	very	little	difference	which	of
这	工作	是	现在	全部	粗糙	出去	所以	那	它	制作	非常	小的	不同之处	哪个	的

[ðə; ði] [θriː] ['fɪtɪŋ] [pɑːts] [ɪz] ['fɪnɪʃt] [fɜːst] .

the	three	fitting	parts	is	finished	first	.
这	三	配件	部分	是	完成的	第一的	.

现在所有部件都已粗略完成，所以三个装配部件中哪一个先完成其实差别不大。

['fɪnɪʃɪŋ] [ˌɪn'saɪd]

FINISHING	INSIDE
精加工	里面

内部装修

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [həʊl] [hæz; həz] [biːn] [drɪld] [wɪð] [ə; eɪ] 11⁄16 [ɪntʃ] [leɪð] [drɪl] ,

The	1⅛	inch	hole	has	been	drilled	with	a	11⁄16	inch	lathe	drill	,
这	1⅛	英寸	洞	有	到过	钻孔	和	一个	11⁄16	英寸	车床	钻头	,

这个1⅛英寸的孔是用1 1⁄16英寸的车床钻头钻出来的。

[bʌt; bət] [æz; əz] [sʌtʃ] [ə; eɪ] [tuːl] ['kænɒt] [biː; bi] [rɪ'laɪd] [ə'pɒn] [tuː; tə] [drɪl] [truː] [tuː; tə] ['sentə(r)] ,

but	as	such	a	tool	cannot	be	relied	upon	to	drill	true	to	center	,
但	作为	这样的	一个	工具	不能	是	依赖	之上	到	钻头	真的	到	中心	,

但是，使用这样的工具无法保证钻孔位置始终居中。

[ɔː(r)] [saɪz] , [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə] [tɜːn] [ˌaɪ 'tiː] [aʊt] [wɪð] [ə; eɪ] ['bɔːrɪŋ] [tuːl] .

or	size	,	it	is	necessary	to	turn	it	out	with	a	boring	tool	.
或者	尺寸	,	它	是	必要的	到	转动	它	出去	和	一个	无聊的	工具	.

如果尺寸不合适，则需要用钻孔工具将其加工出来。

[wɪð] [-]

With	[	21	]
和	[	-	]

[21]

[ðɪs] [tuːl] [ðə; ði] [həʊl] [kæn; kən] [biː; bi] [bɔːd] [truː] [tuː; tə] ['sentə(r)] [ænd; ənd] [wɪ'ðɪn] . - [ɒv; əv] [æn; ən]

this	tool	the	hole	can	be	bored	true	to	center	and	within	.	01	of	an
这	工具	这	洞	能	是	无聊的	真的	到	中心	和	之内	.	-	的	一个

[ɪntʃ] [ɒv; əv] [ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] .

inch	of	the	finished	size	.
英寸	的	这	完成的	尺寸	.

使用这种工具，可以钻出中心精准、尺寸误差在 0.01 英寸以内的孔。

[ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑː(r)] [juːst] [ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ɪz] [ðə; ði] [seɪm] [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn] [fɪg] . - ,

The	boring	bar	used	in	this	case	is	the	same	as	shown	in	Fig	.	22	,
这	无聊的	酒吧	用过的	在	这	案件	是	这	相同的	作为	所示	在	如图	.	-	,

本例中使用的镗杆与图22所示的镗杆相同，

[bʌt; bət] [ðə; ði] ['kʌtə(r)] [hæz; həz] [ə; eɪ] ['raʊndɪd] [pɔɪnt] [ænd; ənd] [ɪz] ['sɪmələ(r)] [tuː; tə] [ðə; ði] [tuːl] [juːst]

but	the	cutter	has	a	rounded	point	and	is	similar	to	the	tool	used
但	这	刀具	有	一个	圆润	观点	和	是	相似的	到	这	工具	用过的

[fɔː(r); fə(r)] [ˌaʊt'saɪd] ['tɜːnɪŋ] [ɪk'sept] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [graʊnd] [wɪð] [les] ['klɪərəns] .

for	outside	turning	except	that	it	is	ground	with	less	clearance	.
为了	外部	转弯	除了	那	它	是	地面	和	较少的	清除	.

但该刀具的刀尖是圆形的，与用于外车削的刀具类似，只是其磨削间隙较小。

[tuː; tə] [ɪn'ʃʊə(r)] ['ækjərəsi] [ænd; ənd] [kən'sɜːv] [taɪm] ,

To	insure	accuracy	and	conserve	time	,
到	保证	准确性	和	养护	时间	,

为了确保准确性并节省时间，

[ðə; ði] [həʊl] [ɪz] [ðen] ['fɪnɪʃt] [wɪð] [ə; eɪ] [ʃel] ['ri:mə(r)] [held] [ɪn] [ðə; ði] [leɪð] [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn] [fɪg] . -

the	hole	is	then	finished	with	a	shell	reamer	held	in	the	lathe	as	shown	in	Fig	.	23
这	洞	是	然后	完成的	和	一个	壳	扩孔器	握住	在	这	车床	作为	所示	在	如图	.	-

.

:

.

然后，如图 23 所示，用固定在车床上的壳体铰刀完成孔的加工。

[fɪg] . -

Fig	.	23
如图	.	-

图23

['ri:mɪŋ] [ðə; ði] [həʊl] . — [bɪ'fɔ:(r)] ['stɑrtɪŋ] [ðə; ði] ['ri:mə(r)] , [ðə; ði] [həʊl] [ʃʊd; ʃəd] [bi:; bi] [bɔ:d] [æt; ət]

Reaming	the	Hole	.	—	Before	starting	the	reamer	,	the	hole	should	be	bored	at
扩孔	这	洞	.	—	前	开始	这	扩孔器	,	这	洞	应该	是	无聊的	在

[ðə; ði] [end] ,

the	end	,
这	结尾	,

扩孔——在开始使用扩孔器之前，应该先在孔的末端钻出孔洞。

[fɔ:(r); fə(r)] [ə; eɪ] ['dɪstəns] [ɒv; əv] [ə'baʊt] ⅛ [ɒv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] ,

for	a	distance	of	about	⅛	of	an	inch	,
为了	一个	距离	的	关于	⅛	的	一个	英寸	,

距离约为⅛英寸，

[tu:; tə] [ðə; ði] [saɪz] [wɪtʃ] [wɪl] [dʒʌst] [pə'mɪt] [ðə; ði] ['ri:mə(r)] [tu:; tə] ['entə(r)] .

to	the	size	which	will	just	permit	the	reamer	to	enter	.
到	这	尺寸	哪个	将要	只是	允许	这	扩孔器	到	进入	.

尺寸要刚好能让扩孔器进入。

[ðɪs] [daɪ'æmɪtə(r)] [mʌst; məst] [bi:; bi] ['kælɪpərd] ['veri] ['keəfəli] [ænd; ənd] [ʃʊd; ʃəd] [bi:; bi] ['testɪd] [wɪð] [ðə; ði] ['ri:mə(r)] [ɪt'self] .

This	diameter	must	be	calipered	very	carefully	and	should	be	tested	with	the	reamer	itself	.
这	直径	必须	是	卡尺	非常	小心	和	应该	是	测试	和	这	扩孔器	本身	.

该直径必须非常仔细地用卡尺测量，并且应该用铰刀本身进行测试。

[ðə; ði] [rest] [ɒv; əv] [ðə; ði] [həʊl] [ɪz] [ðen] [bɔ:d] [ə'baʊt] . - [ɒv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] [smɔ:lə(r)] [ɪn] [daɪ'æmɪtə(r)] [tu:; tə] [ə'laʊ] [ɪ'nʌf] [mə'tɪərɪəl] [fɔ:(r); fə(r)] ['fɪnɪʃɪŋ] [wɪð] [ðə; ði] ['ri:mə(r)] .

The	rest	of	the	hole	is	then	bored	about	.	01	of	an	inch	smaller	in	diameter
这	休息	的	这	洞	是	然后	无聊的	关于	.	-	的	一个	英寸	较小的	在	直径

to	allow	enough	material	for	finishing	with	the	reamer	.
到	允许	足够的	材料	为了	精加工	和	这	扩孔器	.

然后，将孔的其余部分扩孔至直径小约 0.01 英寸，以便留出足够的材料用铰刀进行精加工。

[sɪns] [ðə; ði] ['ri:mə(r)] [ju:st] [ɪn] [ðɪs] [keɪs] [kʌts] [ɒn] [ðə; ði] [saɪdz] [æz; əz] [wel] [æz; əz] [ɒn] [ðə; ði] [end] ,

Since	the	reamer	used	in	this	case	cuts	on	the	sides	as	well	as	on	the	end	,
自从	这	扩孔器	用过的	在	这	案件	削减	在	这	侧面	作为	出色地	作为	在	这	结尾	,

由于本例中使用的铰刀既在端部进行切削，也在侧面进行切削，

[ðə; ði] [həʊl] [mʌst; məst] [bi:; bi] [bɔ:d] [tru:] [tu:; tə] ['sentə(r)] [ɪn] ['ɔ:də(r)] [tu:; tə] [bi:; bi] [ri:md] [tru:] .

the	hole	must	be	bored	true	to	center	in	order	to	be	reamed	true	.
这	洞	必须	是	无聊的	真的	到	中心	在	命令	到	是	扩孔	真的	.

为了保证铰孔的准确性，必须先将孔钻准到中心。

[ɪf] [ðə; ði] ['ri:mə(r)] [hæz; həz] [ə; eɪ] ['teɪpəd] [ʃæŋk] ,

If	the	reamer	has	a	tapered	shank	,
如果	这	扩孔器	有	一个	锥	小腿	,

如果铰刀的柄部是锥形的，

[ˌaɪ ˈtiː][ɪz][held][ɪn][ðə; ði] [leɪð] [baɪ][ə; eɪ][skweə(r)] [ʃæŋk] ['sɒkɪt] [ænd; ənd] [rentʃ] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn]
it is held in the lathe by a square shank socket and wrench , as shown in
它 是 握住 在 这 车床 经过 一个 正方形 小腿 插座 和 扳手 , 作为 所示 在
[fɪg] .
Fig .
如图 .

如图所示，它通过方形柄套筒和扳手固定在车床上。

- , [ænd; ənd][ɪz] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði] [wɜːk] [baɪ] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][ɒn][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] .
23 , and is fed into the work by turning the hand - crank on the tail - stock .
- , 和 是 美联储 进入 这 工作 经过 转弯 这 手 - 曲柄 在 这 尾巴 - 库存 .

23，通过转动尾座上的手摇曲柄将其送入工件。

[fɪg] . -
Fig . 24
如图 . -

图24

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði]['riːmə(r)][hæz; həz][ə; eɪ] [streɪt] [ʃæŋk] , [ˌaɪ ˈtiː][ɪz][held][æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .
In case the reamer has a straight shank , it is held as shown in Fig . 24 .
在 案件 这 扩孔器 有 一个 直的 小腿 , 它 是 握住 作为 所示 在 如图 . - .

如果铰刀是直柄的，则如图 24 所示握持。

[hɪə(r)][ə; eɪ][dɒg][ɪz] ['fɑːsənd] [tuː; tə][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði]['riːmə(r)][ænd; ənd] [prɪ'ventɪd] [frɒm; frəm]
Here a dog is fastened to the end of the reamer and prevented from
这里 一个 狗 是 系紧 到 这 结尾 的 这 扩孔器 和 阻止 从
['tɜːnɪŋ] [baɪ][ə; eɪ] [tuːl] [klæmpt] [æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l][ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst] .
turning by a tool clamped at an angle in the tool post .
转弯 经过 一个 工具 夹紧 在 一个 角度 在 这 工具 邮政 .

这里，一个狗爪被固定在铰刀的末端，并通过一个以一定角度夹在刀架上的工具防止其转动。

[ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [tuːl] ['presɪz] [ə'genst] [ðə; ði][dɒg][nɪə(r)][ðə; ði] [ʃæŋk] [ɒv; əv][ðə; ði]['riːmə(r)][səʊ]
The end of the tool presses against the dog near the shank of the reamer so
这 结尾 的 这 工具 出版社 反对 这 狗 靠近 这 小腿 的 这 扩孔器 所以
[ðæt] [æz; əz][ðə; ði]['riːmə(r)][ɪz] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði] [wɜːk] [ðə; ði] ['kærɪdʒ] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [fɔːst]
that as the reamer is fed into the work the carriage of the lathe is forced
那 作为 这 扩孔器 是 美联储 进入 这 工作 这 运输 的 这 车床 是 强制
[ə'lɒŋ] [wɪð] [ˌaɪ ˈtiː] .
along with it .
沿着 和 它 .

刀具的末端压在铰刀柄附近的挡块上，这样当铰刀送入工件时，车床的滑架就会被带动一起移动。

[ðɪs] ['kɔːzɪz] [ðə; ði] [tuːl] [-]
This causes the tool [22]
这 原因 这 工具 [-]

这导致工具[22]

[tuː; tə][həʊld][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði]['riːmə(r)] [ə'genst] [ðə; ði]['sentə(r)][ɒv; əv][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] .
to hold the end of the reamer against the center of the tail - stock .
到 抓住 这 结尾 的 这 扩孔器 反对 这 中心 的 这 尾巴 - 库存 .

将铰刀的末端抵住尾座的中心。

[wen] ['riːmɪŋ] [wɜːk] [ɪn][ə; eɪ] [leɪð] ,
When reaming work in a lathe ,
什么时候 扩孔 工作 在 一个 车床 ,

在车床上进行铰孔加工时，

[ɪf] [ðə; ði] [teɪl] - [stɒk] [ɪz] [ɒf] ['sentə(r)] [ðə; ði] [həʊl] [wɪl] [bi:; bi] [ri:md] [tu:] [lɑ:dʒ] [æt; ət] [ðə; ði] [frʌnt] [end]

if **the** **tail** **-** **stock** **is** **off** **center** **the** **hole** **will** **be** **reamed** **too** **large** **at** **the** **front** **end**

如果 这 尾巴 - 库存 是 离开 中心 这 洞 将要 是 扩孔 也 大的 在 这 正面 结尾

.

:

.

如果尾座偏离中心，前端的孔就会被扩孔过大。

['ækjərət] ['bɔ:rɪŋ] [wɪð] ['bɔ:rɪŋ] [bɑ:(r)] . — [ɪn] ['tɜ:nɪŋ] [aʊt] [həʊlz] [wɪð] [ə; eɪ] ['bɔ:rɪŋ] [bɑ:(r)] ,

Accurate **Boring** **with** **Boring** **Bar** **.** **—** **In** **turning** **out** **holes** **with** **a** **boring** **bar** **,**

准确的 无聊的 和 无聊的 酒吧 . — 在 转弯 出去 孔 和 一个 无聊的 酒吧 ,

使用镗杆进行精确镗孔——在使用镗杆车削孔时，

[ɪf] [ɔ:l] [ðə; ði] [kʌts] [ɑ:(r); ə(r)] ['stɑ:tɪd] [frɒm; frəm] [wʌn] [end] ,

if **all** **the** **cuts** **are** **started** **from** **one** **end** **,**

如果 全部 这 削减 是 开始 从 一 结尾 ,

如果所有切口都从一端开始，

[ðæt] [end] [wɪl] [bi:; bi] [bɔ:d] ['lɑ:dʒə(r)] [ðæn; ðən] [ðə; ði] ['ʌðə(r)] .

that **end** **will** **be** **bored** **larger** **than** **the** **other** **.**

那 结尾 将要 是 无聊的 更大的 比 这 其他 .

那一端的孔径会比另一端大。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði] [həʊl] [ɪz] [tu:; tə] [bi:; bi] [ri:md] , [ðə; ði] ['ri:mə(r)] [wɪl] [kə'rekt] [ðɪs] ,

In **case** **the** **hole** **is** **to** **be** **reamed** **,** **the** **reamer** **will** **correct** **this** **,**

在 案件 这 洞 是 到 是 扩孔 , 这 扩孔器 将要 正确的 这 ,

如果需要扩孔，扩孔器会进行修正。

[bʌt; bət] [ɪf] [ðə; ði] [həʊl] [ɪz] [tu:; tə] [bi:; bi] ['fɪnɪʃt] [wɪð] [ðə; ði] ['bɔ:rɪŋ] [bɑ:(r)] [ˌaɪ 'ti:] [wɪl] [bi:; bi] ['nesəsəri]

but **if** **the** **hole** **is** **to** **be** **finished** **with** **the** **boring** **bar** **it** **will** **be** **necessary**

但 如果 这 洞 是 到 是 完成的 和 这 无聊的 酒吧 它 将要 是 必要的

[tu:; tə] [bɔ:(r)] [ðə; ði] [həʊl] [frɒm; frəm] [bəuθ] [endz] .

to **bore** **the** **hole** **from** **both** **ends** **.**

到 钻孔 这 洞 从 两个都 结束 .

但是，如果要用镗杆完成孔的加工，则必须从两端钻孔。

[ðɪs] [ɪz] [dʌn] [baɪ] [rɪ'vɜ:rs] [ðə; ði] [fi:d] [ɒv; əv] [ðə; ði] ['kærɪdʒ] .

This **is** **done** **by** **reversing** **the** **feed** **of** **the** **carriage** **.**

这 是 完毕 经过 逆转 这 喂养 的 这 运输 .

这是通过反转托架的进给方向来实现的。

[spi:d] [ɒv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [spi:d] [ɒv; əv] [ðə; ði] [leɪð] [fɔ:(r); fə(r)] ['ri:mɪŋ] [ʃʊd; ʃəd] [bi:; bi] ['sləʊə]

Speed **of** **Lathe** **.** **—** **The** **speed** **of** **the** **lathe** **for** **reaming** **should** **be** **slower**

速度 的 车床 . — 这 速度 的 这 车床 为了 扩孔 应该 是 慢点

[ðæn; ðən] [wen] ['ju:zɪŋ] [ðə; ði] ['bɔ:rɪŋ] [bɑ:(r)] .

than **when** **using** **the** **boring** **bar** **.**

比 什么时候 使用 这 无聊的 酒吧 .

车床转速——铰孔时车床的转速应该比使用镗杆时慢。

[ɪf] [ðə; ði] [belt] [ɪz] [ɒn] [ðə; ði] ['sekənd] [smɔ:lɪst] [step] [ɒv; əv] [ðə; ði] [kəʊn] [wɪð] [ðə; ði] [bæk] [gɪr] [ɪn] ,

If **the** **belt** **is** **on** **the** **second** **smallest** **step** **of** **the** **cone** **with** **the** **back** **gears** **in** **,**

如果 这 腰带 是 在 这 第二 最小 步 的 这 锥体 和 这 后退 齿轮 在 ,

如果皮带位于圆锥体第二小的台阶上，并且后齿轮已啮合，

[ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [hæv; həv] [ə'baʊt] [ðə; ði] [raɪt] [spi:d] [fɔ:(r); fə(r)] ['ri:mɪŋ] .

the **lathe** **should** **have** **about** **the** **right** **speed** **for** **reaming** **.**

这 车床 应该 有 关于 这 正确的 速度 为了 扩孔 .

车床的转速应该适合铰孔加工。

[wen] ['ju:zɪŋ] [ðə; ði] ['bɔ:rɪŋ] [bɑ:(r)] ,

When **using** **the** **boring** **bar** **,**

什么时候 使用 这 无聊的 酒吧 ,

使用镗杆时，

[ðə; ði][belt][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ɒn][ðə; ði]['lɑːdʒɪst][step][ɒv; əv][ðə; ði][kəʊn] [wɪ'ðaʊt] [ðə; ði] [bæk] [gɪə(r)] .

the	belt	should	be	on	the	largest	step	of	the	cone	without	the	back	gear	.
这	腰带	应该	是	在	这	最大	步	的	这	锥体	没有	这	后退	齿轮	.

传送带应位于锥体的最大台阶上，且不带后齿轮。

[ˌɪn'saɪd] ['θredɪŋ]

INSIDE	THREADING
里面	螺纹

内螺纹

[ðə; ði][ˌɪn'saɪd] [θredz] [ɑː(r); ə(r)][kʌt][ɪn]['veri] [mʌtʃ] [ðə; ði] [seɪm] ['mænə(r)][æz; əz][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd][wʌnz] .

The	inside	threads	are	cut	in	very	much	the	same	manner	as	the	outside	ones	.
这	里面	线程	是	切	在	非常	很多	这	相同的	方式	作为	这	外部	一个	.

内螺纹的切割方式与外螺纹的切割方式非常相似。

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] [tuːl] [ɪz][held][ɪn][ðə; ði] ['bɔːrɪŋ] [bɑː(r)][ænd; ənd] , [laɪk][ɔːl] ['bɔːrɪŋ] [tuːlz] ,

The	cutting	tool	is	held	in	the	boring	bar	and	,	like	all	boring	tools	,
这	切割	工具	是	握住	在	这	无聊的	酒吧	和	,	喜欢	全部	无聊的	工具	,

切削刀具固定在镗杆上，并且像所有镗刀一样，

[ɪz] [graʊnd] [wɪð] [les] ['klɪərəns] [ðæn; ðən] [tuːlz] [juːst] [fɔː(r); fə(r)][ˌaʊt'saɪd] [wɜːk] .

is	ground	with	less	clearance	than	tools	used	for	outside	work	.
是	地面	和	较少的	清除	比	工具	用过的	为了	外部	工作	.

地面的间隙比户外作业用工具的间隙要小。

[tuː; tə] ['regjuleɪt] [ðə; ði] [depθ] [ɒv; əv] [iːtʃ] [kʌt] ,

To	regulate	the	depth	of	each	cut	,
到	调节	这	深度	的	每个	切	,

为了控制每次切割的深度，

[ðə; ði] [skruː] [ɪn][ðə; ði][ə'dʒʌstəb(ə)l][stɒp][ɪz] [pleɪst] [bɪ'twiːn] [ðə; ði][stɒp][ænd; ənd][ðə; ði] [krɒs] - [rest] .

the	screw	in	the	adjustable	stop	is	placed	between	the	stop	and	the	cross	-	rest	.
这	拧紧	在	这	可调节的	停止	是	放置	之间	这	停止	和	这	叉	-	休息	.

可调止动件中的螺丝位于止动件和横梁之间。

[ðen] [baɪ] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði] [skruː] [ɪn]['ɑːftə(r)][ə; eɪ][kʌt][hæz; həz] [biːn] ['teɪkən][ðə; ði] [krɒs] - [rest][kæn; kən]

Then	by	turning	the	screw	in	after	a	cut	has	been	taken	the	cross	-	rest	can
然后	经过	转弯	这	拧紧	在	后	一个	切	有	到过	已采取	这	叉	-	休息	能

[biː; bi] [drɔːn] [bæk] [tuː; tə] [pə'mɪt] [ə; eɪ] [diːpə(r)] [kʌt] [wɪð] [ðə; ði] [tuːl] .

be	drawn	back	to	permit	a	deeper	cut	with	the	tool	.
是	绘制	后退	到	允许	一个	更深	切	和	这	工具	.

然后，在切割完成后，拧紧螺丝，可以将十字支架拉回，以便用工具进行更深的切割。

[kɔːz] [ɒv; əv] [θredz] ['breɪkɪŋ] . — [wen] ['kʌtɪŋ] [θredz] [ɪn][kɑːst]['aɪən] ,

Cause	of	Threads	Breaking	.	—	When	cutting	threads	in	cast	iron	,
原因	的	线程	打破	.	—	什么时候	切割	线程	在	投掷	铁	,

螺纹断裂的原因——在铸铁上切割螺纹时，

[ðeɪ] [wɪl] [breɪk] [ɪf] [ðə; ði] ['rʌfɪŋ] [kʌts][ɑː(r); ə(r)] [tuː] ['hevi] [ænd; ənd][ɑː(r); ə(r)]['laɪəb(ə)l][tuː; tə] [ɪf]

they	will	break	if	the	roughing	cuts	are	too	heavy	and	are	liable	to	if
他们	将要	休息	如果	这	粗加工	削减	是	也	重的	和	是	容易	到	如果

[ðeɪ] [ɑː(r); ə(r)][kʌt][tuː; tə][ə; eɪ] [ʃɑːp] [pɔɪnt] .

they	are	cut	to	a	sharp	point	.
他们	是	切	到	一个	锋利的	观点	.

如果粗加工切割过重，它们就会断裂；如果切割成尖锐的尖端，它们也容易断裂。

[ə'nʌðə(r)] [kɔːz] [fɔː(r); fə(r)][ðə; ði] ['breɪkɪŋ] [ɒv; əv][kɑːst]['aɪən] [θredz] [ɪz][ðə; ði][juːz][ɒv; əv][ə; eɪ] [dʌl]

Another	cause	for	the	breaking	of	cast	iron	threads	is	the	use	of	a	dull
其他	原因	为了	这	打破	的	投掷	铁	线程	是	这	使用	的	一个	乏味的

[tuːl] ,

tool	,
工具	,

铸铁螺纹断裂的另一个原因是使用了钝化的工具。

[ɔː(r)][wʌn] [wɪð] [tuː] ['lɪt(ə)l] ['klɪərəns] .
or **one** **with** **too** **little** **clearance** **.**
或者 一 和 也 小的 清除 .

或者间隙太小。

['fɪnɪʃɪŋ] [θredz] . — [æz; əz][ə; eɪ]['dʒen(ə)rəl] [ruːl] [kɑːst]['aɪən][ɪz] [mə'ʃiːnd] [wɪ'ðaʊt] ['juːzɪŋ][ə; eɪ]
Finishing **Threads** **.** **—** **As** **a** **general** **rule** **cast** **iron** **is** **machined** **without** **using** **a**
精加工 线程 . — 作为 一个 一般的 规则 投掷 铁 是 机加工 没有 使用 一个
['luːbrɪkənt] ,
lubricant **,**
润滑剂 ,

螺纹加工——一般来说，铸铁加工无需使用润滑剂。

[bʌt; bət][ɪn] ['fɪnɪʃɪŋ] [θredz] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l][lɑːd] [ɔɪl] [wɪl] [eɪd][ɪn] [prə'djuːsɪŋ] [ə; eɪ] [smuːð] ['fɪnɪʃ] .
but **in** **finishing** **threads** **a** **little** **lard** **oil** **will** **aid** **in** **producing** **a** **smooth** **finish** **.**
但 在 精加工 线程 一个 小的 猪油 油 将要 援助 在 生产 一个 光滑的 结束 .

但在螺纹加工时，少量猪油有助于获得光滑的表面。

['fɪnɪʃɪŋ] [endz]
FINISHING **ENDS**
精加工 结束

收尾工作

[ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [wɜːk] [meɪ] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [baɪ] ['teɪkɪŋ] [ə; eɪ] ['veri] [lait] [kʌt] [wɪð] [ðə; ði]
The **end** **of** **the** **work** **may** **be** **finished** **by** **taking** **a** **very** **light** **cut** **with** **the**
这 结尾 的 这 工作 可能 是 完成的 经过 采取 一个 非常 光 切 和 这
['tɜːnɪŋ] [tuːl] [ænd; ənd] [ðen] ['skreɪpɪŋ] [ˌaɪ 'tiː] [wɪð] [ə; eɪ] [leɪð] ['skreɪpə(r)] , [-]
turning **tool** **and** **then** **scraping** **it** **with** **a** **lathe** **scraper** **,** **[** **23** **]**
转弯 工具 和 然后 刮擦 它 和 一个 车床 刮刀 , [-]

这项工作的最后阶段可以用车刀轻轻切削，然后用车床刮刀刮平。[23]

[æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .
as **shown** **in** **Fig** **.** **25** **.**
作为 所示 在 如图 . - .

如图25所示。

[tuː; tə][prə'vaɪd][ə; eɪ][rest][fɔː(r); fə(r)][ðə; ði]['skreɪpə(r)][ə; eɪ] [tuːl] [ɪz] [klæmpt] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst]
To **provide** **a** **rest** **for** **the** **scraper** **a** **tool** **is** **clamped** **in** **the** **tool** **post**
到 提供 一个 休息 为了 这 刮刀 一个 工具 是 夹紧 在 这 工具 邮政
[ænd; ənd][æz; əz][kləʊz][æz; əz]['pɒsəb(ə)l][tuː; tə][ðə; ði] ['sɜːfɪs] ['biːɪŋ] [skreɪpt] .
and **as** **close** **as** **possible** **to** **the** **surface** **being** **scraped** **.**
和 作为 关闭 作为 可能的 到 这 表面 存在 刮擦 .

为了给刮刀提供支撑，将刀具夹在刀架上，并尽可能靠近被刮削的表面。

[fɪg] .
Fig **.**
如图 .

如图。

- [fɪg] . -
25 **Fig** **.** **26**
- 如图 . -

图26

[ə; eɪ]['skreɪpə(r)][ɪz]['juːʒuəli; 'juːʒəli] [meɪd] [frɒm; frəm][æn; ən][əʊld][faɪl] [graʊnd] [smuːð] [ɒn][ðə; ði] [tuː]
A **scraper** **is** **usually** **made** **from** **an** **old** **file** **ground** **smooth** **on** **the** **two**
一个 刮刀 是 通常 制成 从 一个 老的 文件 地面 光滑的 在 这 二
[saɪdz][ænd; ənd] [wɪð] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l] ['klɪərəns] [æt; ət][ðə; ði][end] .
sides **and** **with** **a** **little** **clearance** **at** **the** **end** **.**
侧面 和 和 一个 小的 清除 在 这 结尾 .

刮刀通常是用旧锉刀磨成的，两面磨光滑，末端留有一点缝隙。

['fɪnɪʃɪŋ] ['teɪpə(r)]
FINISHING **TAPER**
精加工 锥形

精加工锥度

[tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði]['teɪpə(r)] ,
To **finish** **the** **taper** **,**
到 结束 这 锥形 ,

为了完成锥形部分，

[set][ðə; ði]['kɒmpaʊnd] [rest][æt; ət][æn; ən]['æŋg(ə)l][ɒv; əv] - [dɪ'griːz] [wɪð] [ðə; ði]['æksɪs][ɒv; əv][ðə; ði]
set **the** **compound** **rest** **at** **an** **angle** **of** **30** **degrees** **with** **the** **axis** **of** **the**
放 这 化合物 休息 在 一个 角度 的 - 学位 和 这 轴 的 这
[leɪð] .
lathe **.**
车床 .

将复式刀架与车床轴线成 30 度角。

[sʌtʃ] [ə; eɪ][rest][ɪz] ['nɔːməli] [æt; ət] [raɪt] ['æŋglz] [wɪð] [ðə; ði] [leɪð] ['æksɪs][səʊ] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː][mʌst; məst]
Such **a** **rest** **is** **normally** **at** **right** **angles** **with** **the** **lathe** **axis** **so** **that** **it** **must**
这样的 一个 休息 是 通常情况下 在 正确的 角度 和 这 车床 轴 所以 那 它 必须
[biː; bi] [tɜːnd] [θruː] - [dɪ'griːz] [tuː; tə][kʌt][ðə; ði] - [dɪ'griː] ['æŋg(ə)l] .
be **turned** **through** **60** **degrees** **to** **cut** **the** **30** **degree** **angle** **.**
是 转向 通过 - 学位 到 切 这 - 程度 角度 .

这种刀架通常与车床轴线成直角，因此必须将其旋转 60 度才能切削 30 度角。

[ə; eɪ]['regjələ(r)] ['tɜːnɪŋ] [tuːl] [meɪ] [biː; bi] [juːst] [tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [ðɪs] ['æŋg(ə)l] ,
A **regular** **turning** **tool** **may** **be** **used** **to** **finish** **this** **angle** **,**
一个 常规的 转弯 工具 可能 是 用过的 到 结束 这 角度 ,

可以使用普通车刀来修整这个角度。

[bʌt; bət][ˌaɪ 'tiː][ʃʊd; ʃəd][biː; bi][set][səʊ][ðæt][ðə; ði] [streɪt] [saɪd] [wɪl] [biː; bi] ['nɪəli] ['pærəlel] [wɪð] [ðə; ði]
but **it** **should** **be** **set** **so** **that** **the** **straight** **side** **will** **be** **nearly** **parallel** **with** **the**
但 它 应该 是 放 所以 那 这 直的 边 将要 是 几乎 平行线 和 这
['teɪpəd] ['sɜːfɪs] .
tapered **surface** **.**
锥 表面 .

但应该调整得使直边与锥形面几乎平行。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][nɒt][prə'vaɪdɪd] [wɪð] [ə; eɪ] ['kɒmpaʊnd] [rest] ,
If **the** **lathe** **is** **not** **provided** **with** **a** **compound** **rest** **,**
如果 这 车床 是 不是 假如 和 一个 化合物 休息 ,

如果车床没有配备复合刀架，

[ðə; ði]['æŋg(ə)l] [meɪ] [biː; bi][kʌt] [wɪð] [ðə; ði][saɪd][ɒv; əv][ə; eɪ] [tuːl] [set][æt; ət][ðə; ði]['prɒpə(r)]['æŋg(ə)l] .
the **angle** **may** **be** **cut** **with** **the** **side** **of** **a** **tool** **set** **at** **the** **proper** **angle** **.**
这 角度 可能 是 切 和 这 边 的 一个 工具 放 在 这 恰当的 角度 .

可以用装有合适角度工具的刀具侧面切割出这个角度。

[tuː; tə][set] [ðɪs] [tuːl] , [juːz][ðə; ði] [θred] [ænd; ənd]['sentə(r)] [geɪdʒ] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .
To **set** **this** **tool** **,** **use** **the** **thread** **and** **center** **gauge** **,** **as** **shown** **in** **Fig** **.** **26** **.**
到 放 这 工具 , 使用 这 线 和 中心 测量 , 作为 所示 在 如图 . - .

要设置此工具，请使用螺纹规和中心规，如图 26 所示。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði]['æŋg(ə)l][ɪz] ['eni] ['ʌðə(r)][ðæn; ðən] - , [ɔː(r)] - [dɪ'griːz] ,
In **case** **the** **angle** **is** **any** **other** **than** **30** **,** **or** **60** **degrees** **,**
在 案件 这 角度 是 任何 其他 比 - , 或者 - 学位 ,

如果角度不是 30 度或 60 度，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə][set][ðə; ði] [tuːl] [wɪð] [ə; eɪ] ['bevl] [ænd; ənd] ['bevl] [prə'træktə(r)] .
it **is** **necessary** **to** **set** **the** **tool** **with** **a** **bevel** **and** **bevel** **protractor** **.**
它 是 必要的 到 放 这 工具 和 一个 斜角 和 斜角 量角器 .

需要用斜角规和斜角量角器来设置工具。

['ɑːftə(r)][ðə; ði]['teɪpə(r)][hæz; həz] [biːn] [kʌt] ,
After **the** **taper** **has** **been** **cut** **,**
后 这 锥形 有 到过 切 ,

锥度切好之后，

[ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [smuːð] [baɪ] ['skreɪpɪŋ] [wɪð] [ə; eɪ] [leɪð] ['skreɪpə(r)][ɪn] ['veri] [mʌtʃ] [ðə; ði]
it **may** **be** **finished** **smooth** **by** **scraping** **with** **a** **lathe** **scraper** **in** **very** **much** **the**
它 可能 是 完成的 光滑的 经过 刮擦 和 一个 车床 刮刀 在 非常 很多 这
[seɪm] ['mænə(r)][æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .
same **manner** **as** **shown** **in** **Fig** **.** **25** **.**
相同的 方式 作为 所示 在 如图 . - .

可以用车床刮刀刮削，使其表面光滑，方法与图 25 所示非常相似。

[ðə; ði] [tuːl] [ðæt] [ɪz] [juːst] [æz; əz][ə; eɪ][rest][ɪz][set][ɪn][æz; əz][kləʊz][æz; əz]['pɒsəb(ə)l][tuː; tə][ðə; ði]['teɪpə(r)]
The **tool** **that** **is** **used** **as** **a** **rest** **is** **set** **in** **as** **close** **as** **possible** **to** **the** **taper**
这 工具 那 是 用过的 作为 一个 休息 是 放 在 作为 关闭 作为 可能的 到 这 锥形
.
:
.

用作支撑的工具应尽可能靠近锥面放置。

[ɪf] [ðɪs] [rest] [ɪz] [tuː] [fɑː(r)] [ə'weɪ] [frɒm; frəm][ðə; ði] ['sɜːfɪs] ['biːɪŋ] ['fɪnɪʃt] ,
If **this** **rest** **is** **too** **far** **away** **from** **the** **surface** **being** **finished** **,**
如果 这 休息 是 也 远的 离开 从 这 表面 存在 完成的 ,

如果这个休息点距离完成的表面太远，

[ðə; ði]['skreɪpə(r)] [wɪl] ['tʃætə(r)] ['liːvɪŋ] [ə; eɪ] [rʌf] ['sɜːfɪs] . [-]
the **scraper** **will** **chatter** **leaving** **a** **rough** **surface** **.** **[** **24** **]**
这 刮刀 将要 喋喋不休 离开 一个 粗糙的 表面 . [-]

刮刀会发出咔嗒声，留下粗糙的表面。[24]

[piːs] [biː] .
Piece **B** **.**
片 B .

B 部分。

[rʌf] ['kɑːstɪŋ] [fɪg] .
Rough **Casting** **Fig** **.**
粗糙的 铸件 如图 .

粗铸图

- ['fɪnɪʃt] ['kɑːstɪŋ]
27 **Finished** **Casting**
- 完成的 铸件

27 成品铸件

- - .
10 **Thrds** **.**
- - .

10 Thrds。

[pə(r)][wʌn] - [juː] . [es] . [es] .
per **1** **'** **U** **.** **S** **.** **S** **.**
每 1 - U . S . S .

每1英寸美国标准

[drɪlɪŋ] [ænd; ənd] ['riːmɪŋ] .
DRILLING **AND** **REAMING** **.**
钻孔 和 扩孔 .

钻孔和扩孔。

[ðɪs] [piːs] [ɪz][fɜːst] [pleɪst] [ɪn][ðə; ði] [tʃʌk] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] .

This piece is first placed in the chuck , as shown in Fig .

这 片 是 第一的 放置 在 这 查克 , 作为 所示 在 如图 .

首先将这块工件放入卡盘中，如图所示。

- , [ænd; ənd][ðə; ði][end] [rʌf] [tɜːnd] [tuː; tə] [siː] [ɪf] [ˌaɪ ˈtiː][ɪz][ə; eɪ] [gʊd] [ˈkɑːstɪŋ] .

28 , and the end rough turned to see if it is a good casting .

- , 和 这 结尾 粗糙的 转向 到 看 如果 它 是 一个 好的 铸件 .

28，并将末端粗略车削，以检验其是否为优质铸件。

[ðə; ði][həʊl][ɪz] [ðen] [drɪld] [wɪð] [ə; eɪ] 2 3⁄32 [ɪntʃ] [twɪst] [drɪl] [ænd; ənd] [riːmd] [aʊt][tuː; tə][saɪz] [wɪð]

The hole is then drilled with a 2 3⁄32 inch twist drill and reamed out to size with

这 洞 是 然后 钻孔 和 一个 2 3⁄32 英寸 捻 钻头 和 扩孔 出去 到 尺寸 和

[ə; eɪ] ¾ [ɪntʃ] [rəʊz] [ˈriːmə(r)] .

a ¾ inch rose reamer .

一个 ¾ 英寸 玫瑰 扩孔器 .

然后使用 2 3⁄32 英寸麻花钻钻孔，再用 ¾ 英寸玫瑰铰刀扩孔至所需尺寸。

[fɪg] . -

Fig . 28

如图 . -

图28

©叶兴阳双语音标有声读物.本网站点所有英文书籍内容均来自公共领域资源。

经叶兴阳老师独家注音、翻译与重新排版，享有完整版权。未经授权禁止转载或商用。

初级车床练习(Elementary lathe practice)
第2/2页

['sentərɪŋ] [twɪst] [drɪl] . — [ðɪs] [drɪl] [wɪl] [nɒt][bɔː(r)][ə; eɪ][həʊl][ɪn][ðə; ði]['sentə(r)] [ən'les] [ðə; ði] [pɔɪnt]
Centering Twist Drill . — This drill will not bore a hole in the center unless the point
定心 捻 钻头 . — 这 钻头 将要 不是 钻孔 一个 洞 在 这 中心 除非 这 观点
[ɪz] [kən'trəʊld] [ɪn][sʌm; səm] [wei] .
is controlled in some way .
是 受控 在 一些 方式 .

定心麻花钻——除非以某种方式控制钻尖，否则该钻头无法在中心钻孔。

[tuː; tə][duː; də] [ðɪs] ,
To do this ,
到 做 这 ,

为此，

[ə; eɪ] ['kʌtɪŋ] - [ɒf] [tuːl] [ɪz] [klæmpt] [ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst] [wɪð] [ɪts] [pɔɪnt] [wel] [ə'bʌv] [ðə; ði]['sentə(r)]
a cutting - off tool is clamped in the tool post with its point well above the center
一个 切割 - 离开 工具 是 夹紧 在 这 工具 邮政 和 它是 观点 出色地 多于 这 中心
[ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ænd; ənd][ɪz] [ðen] [muːvd] [kləʊz][tuː; tə][ðə; ði] [pɔɪnt] [ɒv; əv][ðə; ði] [drɪl] .
of the lathe and is then moved close to the point of the drill .
的 这 车床 和 是 然后 已搬 关闭 到 这 观点 的 这 钻头 .

将切削刀具夹在刀架上，刀尖远高于车床中心，然后将其移动到靠近钻头尖端的位置。

[æz; əz][ðə; ði] [drɪl] [stɑːrts][tuː; tə] [kʌt] ,
As the drill starts to cut ,
作为 这 钻头 开始 到 切 ,

当钻头开始切割时，

[ˌaɪ 'tiː] ['wɑːbəlz] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l][ɒn] [ə'kaʊnt] [ɒv; əv][ðə; ði] [pɔɪnt] ['biːɪŋ] [ɒf] ['sentə(r)] .
it wabbles a little on account of the point being off center .
它 摇摆 一个 小的 在 帐户 的 这 观点 存在 离开 中心 .

由于中心点偏离中心，它会稍微晃动。

[ðə; ði] ['kʌtɪŋ] - [ɒf] [tuːl] [ɪz] [ðen] ['grædʒuəli] [brɔːt] [ə'genst] [ðə; ði] [drɪl] [wɪtʃ] [ɪz][æt; ət][ðə; ði] [seɪm]
The cutting - off tool is then gradually brought against the drill which is at the same
这 切割 - 离开 工具 是 然后 逐步地 带来 反对 这 钻头 哪个 是 在 这 相同的
[taɪm] ['biːɪŋ] ['sləʊli] [fed] ['ɪntuː][ðə; ði] [wɜːk] [baɪ] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði][hænd] - [kræŋk][ɒn][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] .
time being slowly fed into the work by turning the hand - crank on the tail - stock .
时间 存在 缓慢地 美联储 进入 这 工作 经过 转弯 这 手 - 曲柄 在 这 尾巴 - 库存 .

然后逐渐将切割工具压向钻头，同时通过转动尾座上的手摇曲柄，将钻头慢慢送入工件。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['nesəsəri] [tuː; tə][hæv; həv][ðə; ði] [drɪl] ['sentəd] [truː] [bɪ'fɔː(r)][ˌaɪ 'tiː] [bɪ'gɪnz] [tuː; tə] [kʌt] [ðə; ði]
It is necessary to have the drill centered true before it begins to cut the
它 是 必要的 到 有 这 钻头 居中 真的 前 它 开始 到 切 这
[fʊl] [daɪ'æmɪtə(r)] .
full diameter .
满的 直径 .

在钻头开始切削整个直径之前，必须先将其对准中心。

[ðə; ði] [drɪl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [pleɪst] [ɪn][ðə; ði][teɪl] - [stɒk] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði] ['kʌtɪŋ] ['edʒɪz] [ɑː(r); ə(r)]
The drill should be placed in the tail - stock so that the cutting edges are
这 钻头 应该 是 放置 在 这 尾巴 - 库存 所以 那 这 切割 边缘 是
['vɜːtɪk(ə)l] .
vertical .
垂直的 .

应将钻头安装在尾座上，使切削刃垂直。

[ɪf] [ðeɪ] [ɑː(r); ə(r)][ˌhɒrɪ'zɒnt(ə)l] , [ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [biː; bi] ['dɪfɪkəlt] [tuː; tə] [meɪk] [ðə; ði] [drɪl] ['sentə(r)] .

If	they	are	horizontal	,	it	will	be	difficult	to	make	the	drill	center	.
如果	他们	是	水平的	,	它	将要	是	难的	到	制作	这	钻头	中心	.

如果它们是水平的，就很难使钻孔中心对准。

[ɪf] [ðə; ði][həʊl][ɪn] [ðɪs] [piːs] [wɜː(r); wə(r)]['lɑːdʒə(r)] ,

If	the	hole	in	this	piece	were	larger	,
如果	这	洞	在	这	片	是	更大的	,

如果这块布料上的孔更大一些，

[ˌaɪ 'tiː] [wʊd] [biː; bi][kɑːst] [wɪð] [ə; eɪ][kɔː(r)][ænd; ənd] [ðen] [mə'ʃiːnd] [ɪn][ðə; ði] [seɪm] ['mænə(r)][æz; əz]

it	would	be	cast	with	a	core	and	then	machined	in	the	same	manner	as
它	会	是	投掷	和	一个	核	和	然后	机加工	在	这	相同的	方式	作为

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [həʊl][ɪn] [piːs] [ə; eɪ] ,

the	1⅛	inch	hole	in	piece	A	,
这	1⅛	英寸	洞	在	片	一个	,

它将采用带芯铸造的方式，然后以与 A 件上 1⅛ 英寸孔相同的方式进行加工。

[bʌt; bət] [sɪns] [ˌaɪ 'tiː][ɪz][kɑːst]['sɒlɪd] ,

but	since	it	is	cast	solid	,
但	自从	它	是	投掷	坚硬的	,

但由于它是实心铸造的，

[ðə; ði][həʊl][kæn; kən][biː; bi] [mə'ʃiːnd] [mɔː(r)] [ˌædvən'teɪdʒəsli] [baɪ]['juːzɪŋ][ə; eɪ][twɪst] [drɪl] [ænd; ənd]

the	hole	can	be	machined	more	advantageously	by	using	a	twist	drill	and
这	洞	能	是	机加工	更多的	有利地	经过	使用	一个	捻	钻头	和

[ə; eɪ][rəʊz]['riːmə(r)] .

a	rose	reamer	.
一个	玫瑰	扩孔器	.

使用麻花钻和玫瑰铰刀可以更有效地加工该孔。

['riːmɪŋ] . — ['ɑːftə(r)][ðə; ði][həʊl][hæz; həz] [biːn] [drɪld] [wɪð] [ðə; ði] 23⁄32 [-]

Reaming	.	—	After	the	hole	has	been	drilled	with	the	23⁄32	[	25	]
扩孔	.	—	后	这	洞	有	到过	钻孔	和	这	23⁄32	[	-	]

扩孔——在用 23⁄32[25] 钻完孔后

[drɪl] ,

drill	,
钻头	,

钻头，

[bɔː(r)][ˌaɪ 'tiː] [aʊt] [wɪð] [ə; eɪ] [smɔːl] ['bɔːrɪŋ] [tuːl] [fɔː(r); fə(r)][ə'baʊt] ⅛ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [frɒm; frəm][ðə; ði]

bore	it	out	with	a	small	boring	tool	for	about	⅛	of	an	inch	from	the
钻孔	它	出去	和	一个	小的	无聊的	工具	为了	关于	⅛	的	一个	英寸	从	这

[end][tuː; tə][ðə; ði][daɪ'æmɪtə(r)] [ðæt] [wɪl] [dʒʌst][fɪt]['əʊvə(r)][ðə; ði]['riːmə(r)][ænd; ənd][ɪn'ʃʊə(r)][ɪts] ['stɑrtɪŋ]

end	to	the	diameter	that	will	just	fit	over	the	reamer	and	insure	its	starting
结尾	到	这	直径	那	将要	只是	合身	超过	这	扩孔器	和	保证	它是	开始

[truː] .

true	.
真的	.

用小型镗孔工具从末端向外镗出约 ⅛ 英寸的直径，使其刚好能套在铰刀上，并确保其初始定位准确。

[riːm] [ðə; ði][həʊl] [wɪð] [ðə; ði]['riːmə(r)] [held][ɪn][ðə; ði] [seɪm] ['mænə(r)][æz; əz][ðə; ði] [twɪst] [drɪl] [ɪn][fɪg] .

Ream	the	hole	with	the	reamer	held	in	the	same	manner	as	the	twist	drill	in	Fig	.
里姆	这	洞	和	这	扩孔器	握住	在	这	相同的	方式	作为	这	捻	钻头	在	如图	.

- .

28	.
-	.

用铰刀以与图 28 中麻花钻相同的方式铰孔。

[spiːd] [ɒv; əv] [leɪð] . — [ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd] [rʌn] ['sləʊə] [fɔː(r); fə(r)] ['riːmɪŋ] [ðæn; ðən] [fɔː(r); fə(r)]

Speed	of	Lathe	.	—	The	lathe	should	run	slower	for	reaming	than	for
速度	的	车床	.	—	这	车床	应该	跑步	慢点	为了	扩孔	比	为了

[drɪlɪŋ] .

drilling	.
钻孔	.

车床转速——铰孔时车床转速应低于钻孔时车床转速。

[ðə; ði] [spiːd] [wɪl] [biː; bi] [ə'baʊt] [raɪt] [fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] [saɪz] ['riːmə(r)] [ɪf] [ðə; ði] [belt] [ɪz] [ɒn] [ðə; ði] ['lɑːdʒɪst]

The	speed	will	be	about	right	for	this	size	reamer	if	the	belt	is	on	the	largest
这	速度	将要	是	关于	正确的	为了	这	尺寸	扩孔器	如果	这	腰带	是	在	这	最大

[step] [ɒv; əv] [ðə; ði] [kəʊn] [wɪ'ðaʊt] [ðə; ði] [bæk] [gɪr] ['biːɪŋ] [juːst] .

step	of	the	cone	without	the	back	gears	being	used	.
步	的	这	锥体	没有	这	后退	齿轮	存在	用过的	.

如果皮带位于锥体的最大台阶上，且不使用后齿轮，则该尺寸铰刀的速度将大致合适。

[ðə; ði] [spiːd] [fɔː(r); fə(r)] [ðə; ði] [drɪl] [meɪ] [biː; bi] [mʌtʃ] [fɑːstə(r)] .

The	speed	for	the	drill	may	be	much	faster	.
这	速度	为了	这	钻头	可能	是	很多	快点	.

钻头的转速可能会快得多。

[wɪð] [ə; eɪ] [haɪ] - [spiːd] [stiːl] [drɪl] ,

With	a	high	-	speed	steel	drill	,
和	一个	高的	-	速度	钢	钻头	,

使用高速钢钻，

[ðə; ði] [belt] [kæn; kən] [biː; bi] [rʌn] [ɒn] [ðə; ði] ['sekənd] [smɔːlɪst] [step] [ɒv; əv] [ðə; ði] [kəʊn] .

the	belt	can	be	run	on	the	second	smallest	step	of	the	cone	.
这	腰带	能	是	跑步	在	这	第二	最小	步	的	这	锥体	.

传送带可以在圆锥体的第二小台阶上运行。

[ɪf] [ðə; ði] [drɪl] [ɪz] [meɪd] [ɒv; əv] ['kɑːbən] [stiːl] , [ə; eɪ] ['sləʊə] [spiːd] [ʃʊd; ʃəd] [biː; bi] [juːst] .

If	the	drill	is	made	of	carbon	steel	,	a	slower	speed	should	be	used	.
如果	这	钻头	是	制成	的	碳	钢	,	一个	慢点	速度	应该	是	用过的	.

如果钻头是碳钢材质，则应使用较低的转速。

[əd'vɑːntɪdʒ] [ɒv; əv] [rəʊz] ['riːmə(r)] . — [ɪn] [drɪlɪŋ] [lɒŋ] [həʊlz] [laɪk] [ðɪs] ,

Advantage	of	Rose	Reamer	.	—	In	drilling	long	holes	like	this	,
优势	的	玫瑰	扩孔器	.	—	在	钻孔	长的	孔	喜欢	这	,

玫瑰铰刀的优点——在钻这种长孔时，

[ðə; ði] [drɪl] [ɪz] ['veri] [æpt] [tuː; tə] [get] [ɒf] ['sentə(r)] [ə; eɪ] ['lɪt(ə)l] [æz; əz] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [fed] [diːpə(r)] ['ɪntuː] [ðə; ði]

the	drill	is	very	apt	to	get	off	center	a	little	as	it	is	fed	deeper	into	the
这	钻头	是	非常	易于	到	得到	离开	中心	一个	小的	作为	它	是	美联储	更深	进入	这

[wɜːk] ,

work	,
工作	,

钻头在深入工件的过程中很容易出现轻微的偏转。

['iːv(ə)n] [ðəʊ] [ˌaɪ 'tiː] [meɪ] [hæv; həv] [biːn] ['stɑːtɪd] [ded] [truː] .

even	though	it	may	have	been	started	dead	true	.
甚至	尽管	它	可能	有	到过	开始	死的	真的	.

即使它最初可能是完全正确的。

[ðə; ði] ['riːmə(r)] [juːst] [ɪn] [ðɪs] [keɪs] [ɪz] [kɔːld] [ə; eɪ] [rəʊz] ['riːmə(r)] , [ɔː(r)] [rəʊz] [bɪt] ,

The	reamer	used	in	this	case	is	called	a	rose	reamer	,	or	rose	bit	,
这	扩孔器	用过的	在	这	案件	是	称为	一个	玫瑰	扩孔器	,	或者	玫瑰	少量	,

在这种情况下使用的扩孔器称为玫瑰扩孔器，或玫瑰钻头。

[ænd; ənd] [kʌts] [ɒn] [ðə; ði] [end] ['əʊnli] .

and	cuts	on	the	end	only	.
和	削减	在	这	结尾	仅有的	.

只在末端进行切割。

[fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] ['riːz(ə)n] , [ɪf] [ðə; ði] [həʊl] [ɪz] [ə'prɒksɪmətli] [truː] , [seɪ] [wɪ'ðɪn] ⅛ [ɒv; əv] [æn; ən] [ɪntʃ] ,
For **this** **reason** **,** **if** **the** **hole** **is** **approximately** **true** **,** **say** **within** **⅛** **of** **an** **inch** **,**
为了 这 原因 , 如果 这 洞 是 大约 真的 , 说 之内 ⅛ 的 一个 英寸 ,

因此，如果孔洞的尺寸大致准确，比如误差在 1/16 英寸以内，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [riːm] [ðə; ði] [həʊl] [streɪt] [ænd; ənd] [truː] [tuː; tə] [saɪz] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː] [ɪz] [wʌns] ['stɑːtɪd] [truː] .
it **will** **ream** **the** **hole** **straight** **and** **true** **to** **size** **if** **it** **is** **once** **started** **true** **.**
它 将要 雷姆 这 洞 直的 和 真的 到 尺寸 如果 它 是 一次 开始 真的 .

如果一开始就用对了方法，它就能把孔扩得笔直且尺寸准确。

['fɪnɪʃɪŋ] ['kɔːnə(r)]
FINISHING **CORNER**
精加工 角落

终点角

['ɑːftə(r)] [ðə; ði] [həʊl] [ɪz] [bɔːd] [ænd; ənd] [riːmd] ,
After **the** **hole** **is** **bored** **and** **reamed** **,**
后 这 洞 是 无聊的 和 扩孔 ,

孔钻扩孔后，

[ðə; ði] [wɜːk] [meɪ] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [æt; ət] [ðə; ði] [end] [baɪ] ['juːzɪŋ] [ə; eɪ] [tuːl] [graʊnd] [laɪk] [ə; eɪ] ['θredɪŋ]
the **work** **may** **be** **finished** **at** **the** **end** **by** **using** **a** **tool** **ground** **like** **a** **threading**
这 工作 可能 是 完成的 在 这 结尾 经过 使用 一个 工具 地面 喜欢 一个 螺纹
[tuːl] ,
tool **,**
工具 ,

最后，可以使用类似螺纹加工工具的研磨刀具来完成这项工作。

[bʌt; bət] ['hævɪŋ] [æn; ən] ['æŋg(ə)l] [æt; ət] [ðə; ði] [pɔɪnt] [ə; eɪ] ['lɪt(ə)l] [les] [ðæn; ðən] - [dɪ'griːz] , [æz; əz] [ɪn]
but **having** **an** **angle** **at** **the** **point** **a** **little** **less** **than** **90** **degrees** **,** **as** **in**
但 拥有 一个 角度 在 这 观点 一个 小的 较少的 比 - 学位 , 作为 在
[fɪg] . - .
Fig **.** **29** **.**
如图 . - .

但该点的角度略小于 90 度，如图 29 所示。

[fɪg] . -
Fig **.** **29**
如图 . -

图29

[ðə; ði] [bɒs] , [ɔː(r)] [hʌb] , [wɪtʃ] [ɪz] 1⅜ ['ɪntʃɪz] [ɪn] [daɪ'æmɪtə(r)] ,
The **boss** **,** **or** **hub** **,** **which** **is** **1⅜** **inches** **in** **diameter** **,**
这 老板 , 或者 中心 , 哪个 是 1⅜ 英寸 在 直径 ,

轮毂或轴套直径为1⅜英寸，

[ɪz] ['fɪnɪʃt] [wɪð] [wʌn] ['kʌtɪŋ] [edʒ] [ɒv; əv] [ðɪs] [tuːl] [set] ['nɪəli] ['pærəlel] [tuː; tə] [ðə; ði] [wɜːk] ,
is **finished** **with** **one** **cutting** **edge** **of** **this** **tool** **set** **nearly** **parallel** **to** **the** **work** **,**
是 完成的 和 一 切割 边缘 的 这 工具 放 几乎 平行线 到 这 工作 ,

用这套工具的一个刀刃几乎与工件平行进行加工。

[ðə; ði] [pɔɪnt] ['biːɪŋ] [ə; eɪ] ['traɪf(ə)l] [diːpə(r)] [ðæn; ðən] [ðə; ði] [rest] .
the **point** **being** **a** **trifle** **deeper** **than** **the** **rest** **.**
这 观点 存在 一个 琐事 更深 比 这 休息 .

这一点比其他方面略有深意。

[ðɪs] [wɪl] [ɪn'ʃʊə(r)] [ðə; ði] [fʊl] [depθ] [ɒv; əv] [kʌt] [fɔː(r); fə(r)] [ðə; ði] [ɪn'taɪə(r)] [leŋkθ; leŋθ] [ænd; ənd] ['ɔːlsəʊ]
This **will** **insure** **the** **full** **depth** **of** **cut** **for** **the** **entire** **length** **and** **also**
这 将要 保证 这 满的 深度 的 切 为了 这 全部的 长度 和 还
[ə; eɪ] [gʊd] [ʃɑːp] ['kɔːnə(r)] .
a **good** **sharp** **corner** **.**
一个 好的 锋利的 角落 .

这样可以确保整个长度的切割深度都达到要求，并且还能形成一个锋利的拐角。

[ðə; ði][dəˈrekʃ(ə)n][ɒv; əv] [fiːd] [fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][frɒm; frəm][ðə; ði][end][ænd; ənd]

The	direction	of	feed	for	this	tool	should	be	from	the	end	and
这	方向	的	喂养	为了	这	工具	应该	是	从	这	结尾	和

[təˈwɔːdz] [ðə; ði][skweə(r)]['kɔːnə(r)][ɔː(r)] ['ʃəʊldə(r)] .

towards	the	square	corner	or	shoulder	.
向	这	正方形	角落	或者	肩膀	.

该刀具的进给方向应从刀具末端朝向方角或肩部。

[ɪf] [ˌaɪ ˈtiː][ɪz] [fed] [ɪn][ðə; ði] ['ɒpəzɪt] [dəˈrekʃ(ə)n][ðə; ði] [tuːl] [ɪz][æpt][tuː; tə] ['tʃætə(r)] .

If	it	is	fed	in	the	opposite	direction	the	tool	is	apt	to	chatter	.
如果	它	是	美联储	在	这	对面的	方向	这	工具	是	易于	到	喋喋不休	.

如果反向进给，刀具容易发生颤动。

[ðɪs] [tuːl] [ɪz]['ɔːlsəʊ] [juːst] [tuː; tə] ['fɪnɪʃ] [ðə; ði][end] , [bʌt; bət][ˌaɪ ˈtiː][ɪz] [tɜːnd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l] [-]

This	tool	is	also	used	to	finish	the	end	,	but	it	is	turned	a	little	[	26	]
这	工具	是	还	用过的	到	结束	这	结尾	,	但	它	是	转向	一个	小的	[	-	]

该工具也用于完成末端，但需要稍微旋转一下[26]

[ɪn][ðə; ði] [tuːl] [pəʊst][səʊ] [ðæt] [ðə; ði]['ʌðə(r)] ['kʌtɪŋ] [edʒ] [ɪz] ['nɪəli] ['pærəlel][tuː; tə][ðə; ði] ['sɜːfɪs]

in	the	tool	post	so	that	the	other	cutting	edge	is	nearly	parallel	to	the	surface
在	这	工具	邮政	所以	那	这	其他	切割	边缘	是	几乎	平行线	到	这	表面

[tuː; tə][biː; bi][kʌt] .

to	be	cut	.
到	是	切	.

在刀架上，使另一个切削刃几乎与待切削表面平行。

['ɑːftə(r)]['juːzɪŋ] [ðɪs] [tuːl] , [ðə; ði] [wɜːk] [meɪ] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] ['smuːðə(r)] [baɪ] ['skreɪpɪŋ] [ðə; ði][endz] ,

After	using	this	tool	,	the	work	may	be	finished	smoother	by	scraping	the	ends	,
后	使用	这	工具	,	这	工作	可能	是	完成的	更平滑	经过	刮擦	这	结束	,

[æz; əz][ɪn][fɪg] .

as	in	Fig	.
作为	在	如图	.

使用此工具后，可以通过刮削末端来使工作更加光滑，如图所示。

- , [ænd; ənd][baɪ]['faɪlɪŋ][ðə; ði] [bɒs] , [ɔː(r)][hʌb] .

25	,	and	by	filing	the	boss	,	or	hub	.
-	,	和	经过	备案	这	老板	,	或者	中心	.

25，并通过向老板或中心提交文件。

[juːz][ɒv; əv]['mændr(ə)l] , [ɔː(r)]['ɑːbə(r)]

USE	OF	MANDREL	,	OR	ARBOR
使用	的	芯轴	,	或者	乔木

使用芯轴或轴杆

[bɪˈfɔː(r)] [ðɪs] [piːs] [kæn; kən][biː; bi] ['fɪnɪʃt] [ɒn][ðə; ði][ˌaʊtˈsaɪd] , [ˌaɪ ˈtiː][mʌst; məst][biː; bi] [fɔːst] [ɒn]

Before	this	piece	can	be	finished	on	the	outside	,	it	must	be	forced	on
前	这	片	能	是	完成的	在	这	外部	,	它	必须	是	强制	在

[ə; eɪ]['mændr(ə)l] ,

a	mandrel	,
一个	芯轴	,

在完成这件作品的外部加工之前，必须先将其套在芯轴上。

[ɔː(r)]['ɑːbə(r)] , [ænd; ənd] [pleɪst] [ɪn][ðə; ði] [leɪð] , [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .

or	arbor	,	and	placed	in	the	lathe	,	as	shown	in	Fig	.	30	.
或者	乔木	,	和	放置	在	这	车床	,	作为	所示	在	如图	.	-	.

或轴，并放置在车床上，如图 30 所示。

[məʊst] [kə'mɜːʃ(ə)l] [ʃɒps] [ɑː(r); ə(r)][prə'vaɪdɪd] [wɪð] ['hɑːd(ə)nd] [stiːl] ['mændr(ə)l][fɔː(r); fə(r)] [ðɪs]

Most	commercial	shops	are	provided	with	hardened	steel	mandrels	for	this
最多	商业的	商店	是	假如	和	硬化	钢	芯轴	为了	这

['pɜːpəs] ,

purpose	,
目的	,

大多数商业店铺都为此目的配备了硬化钢芯轴。

[bʌt; bət] [ɪf] [wʌn][ɪz][nɒt][ə'veɪləb(ə)l][ˌaɪ 'tiː][kæn; kən][biː; bi] [meɪd] [frɒm; frəm] [sɒft] [stiːl] [ɪn][ðə; ðɪ]

but	if	one	is	not	available	it	can	be	made	from	soft	steel	in	the
但	如果	一	是	不是	可用的	它	能	是	制成	从	柔软的	钢	在	这

['fɒləʊɪŋ] ['mænə(r)] :

following	manner	:
下列的	方式	:

但如果没有现成的模具，可以用软钢按以下方式制作：

[fɪg] . -

Fig	.	30
如图	.	-

图30

['meɪkɪŋ] ['mændr(ə)l] . — [kʌt] [ɒf] [ə; eɪ] [piːs] [ɒv; əv] [stiːl] [ɒv; əv]['suːtəb(ə)l][leŋkθ; leŋθ] , [seɪ] [sɪks] ['ɪntʃɪz]

Making	Mandrel	.	—	Cut	off	a	piece	of	steel	of	suitable	length	,	say	6	inches
制作	芯轴	.	—	切	离开	一个	片	的	钢	的	合适的	长度	,	说	6	英寸

,

,

,

制作芯轴——截取一段合适长度的钢材，例如6英寸，

[ænd; ənd] [rʌf] [tɜːn] [ˌaɪ 'tiː][tuː; tə] [wɪ'ðɪn] ½₃₂ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv][ðə; ðɪ][daɪ'æmɪtə(r)][ɒv; əv][ðə; ðɪ]

and	rough	turn	it	to	within	½₃₂	of	an	inch	of	the	diameter	of	the
和	粗糙的	转动	它	到	之内	½₃₂	的	一个	英寸	的	这	直径	的	这

[həʊl] .

hole	.
洞	.

粗略车削至孔径的 ½₂ 英寸以内。

[ðen] [tɜːn] [ˌaɪ 'tiː][æt; ət][ðə; ðɪ][end][fɔː(r); fə(r)][ə; eɪ] ['dɪstəns] [ɒv; əv][ə'baʊt] ⅛ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [tuː; tə]

Then	turn	it	at	the	end	for	a	distance	of	about	⅛	of	an	inch	to
然后	转动	它	在	这	结尾	为了	一个	距离	的	关于	⅛	的	一个	英寸	到

[ðə; ðɪ][saɪz] [ðæt] [wɪl] [dʒʌst][fɪt][ðə; ðɪ][həʊl] .

the	size	that	will	just	fit	the	hole	.
这	尺寸	那	将要	只是	合身	这	洞	.

然后将其末端旋转约 ⅛ 英寸，直至其大小刚好能塞进孔中。

[ðə; ðɪ][rest][ɒv; əv][ðə; ðɪ] ['dɪstəns] [ɪz] [naʊ] [tɜːnd] . - ,

The	rest	of	the	distance	is	now	turned	.	002	,
这	休息	的	这	距离	是	现在	转向	.	-	,

剩余距离现在变为 0.002，

[ɔː(r)] . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] ['lɑːdʒə(r)][ænd; ənd][faɪld][fɔː(r); fə(r)][ə'baʊt][θriː] ['ɪntʃɪz] [ʌn'tɪl][ˌaɪ 'tiː] [wɪl]

or	.	003	of	an	inch	larger	and	filed	for	about	3	inches	until	it	will
或者	.	-	的	一个	英寸	更大的	和	已提交	为了	关于	3	英寸	直到	它	将要

[dʒʌst][fɪt][ðə; ðɪ][həʊl] .

just	fit	the	hole	.
只是	合身	这	洞	.

或者比孔大 0.003 英寸，然后锉掉大约 3 英寸，直到刚好能塞进孔里。

[ðə; ði][nekst][ˌtuːˈtuː] ['ɪntʃɪz] [ɑː(r); ə(r)][faɪld] [wɪð] [ə; eɪ] [slaɪt] ['teɪpə(r)][səʊ] [ðæt] [wen] [ðə; ði]['mændr(ə)l]

The	next	2	inches	are	filed	with	a	slight	taper	so	that	when	the	mandrel
这	下一个	2	英寸	是	已提交	和	一个	轻微	锥形	所以	那	什么时候	这	芯轴

[ɪz] [prest] ['ɪntuː][ðə; ði][həʊl][ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [fɪt] [taɪt] [ɪ'nʌf] [tuː; tə][həʊld][ðə; ði] ['kɑːstɪŋ] [waɪl] [ˌaɪ 'tiː][ɪz]

is	pressed	into	the	hole	it	will	fit	tight	enough	to	hold	the	casting	while	it	is
是	按下	进入	这	洞	它	将要	合身	紧的	足够的	到	抓住	这	铸件	尽管	它	是

['biːɪŋ] [tɜːnd] .

being	turned	.
存在	转向	.

接下来的 2 英寸锉成略微锥形，这样当芯轴压入孔中时，就能紧密贴合，在车削铸件时将其固定住。

[ðɪs] [kaɪnd][ɒv; əv][ə; eɪ][fɪt][ɪz] [kɔːld] [ə; eɪ] [fɔːst] , [ɔː(r)]['draɪvɪŋ] [fɪt] .

This	kind	of	a	fit	is	called	a	forced	,	or	driving	fit	.
这	种类	的	一个	合身	是	称为	一个	强制	,	或者	驾驶	合身	.

这种配合称为强制配合或驱动配合。

[wen] ['meɪkɪŋ] [sʌtʃ] [ə; eɪ]['mændr(ə)l] ,

When	making	such	a	mandrel	,
什么时候	制作	这样的	一个	芯轴	,

制作这种芯轴时，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz][nɒt] ['nesəsəri] [tuː; tə] [tɜːn] [ðæt] ['pɔːʃ(ə)n] [tuː; tə] [wɪtʃ] [ðə; ði][dɒg][ɪz] ['fɑːsənd] .

it	is	not	necessary	to	turn	that	portion	to	which	the	dog	is	fastened	.
它	是	不是	必要的	到	转动	那	部分	到	哪个	这	狗	是	系紧	.

无需转动狗所拴着的那部分。

['maʊntɪŋ] [wɜːk] [ɒn]['mændr(ə)l] . — [bɪ'fɔː(r)] ['presɪŋ] [ðə; ði]['mændr(ə)l][ɪn] ,

Mounting	Work	on	Mandrel	.	—	Before	pressing	the	mandrel	in	,
安装	工作	在	芯轴	.	—	前	紧迫	这	芯轴	在	,

芯轴安装工作——在将芯轴压入之前，

[ˌaɪ 'tiː][ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [ɔɪld] [tuː; tə] [prɪ'vent] [ˌaɪ 'tiː][frɒm; frəm] ['biːɪŋ] ['mɑːd] , [ɔː(r)] [skɔːd] .

it	should	be	oiled	to	prevent	it	from	being	marred	,	or	scored	.
它	应该	是	涂油	到	防止	它	从	存在	受损	,	或者	得分	.

应该涂油以防止其被损坏或划伤。

['mændr(ə)l][ɑː(r); ə(r)]['juːʒuəli; 'juːʒəli] [fɔːst] [ɪn] [wɪð] [ə; eɪ]['mændr(ə)l] [pres] , [bʌt; bət] [ɪf] [wʌn][ɪz][nɒt] [ə'veɪləb(ə)l] ,

Mandrels	are	usually	forced	in	with	a	mandrel	press	,	but	if	one	is	not	available	,
芯轴	是	通常	强制	在	和	一个	芯轴	按	,	但	如果	一	是	不是	可用的	,

通常情况下，芯轴是用芯轴压力机压入的，但如果没有芯轴压力机，

[ðeɪ] [meɪ] [biː; bi] ['drɪvn] [ɪn] [wɪð] [ə; eɪ] ['hæmə(r)] .

they	may	be	driven	in	with	a	hammer	.
他们	可能	是	驱动	在	和	一个	锤	.

它们可以用锤子敲进去。

[wen] [ðɪs] ['meθəd] [ɪz] [juːst] , [ə; eɪ] [piːs] [ɒv; əv] [liːd] , [ɔː(r)][sʌm; səm]['ʌðə(r)] [spɒft] [mə'tɪəriəl] ,

When	this	method	is	used	,	a	piece	of	lead	,	or	some	other	soft	material	,
什么时候	这	方法	是	用过的	,	一个	片	的	带领	,	或者	一些	其他	柔软的	材料	,

使用这种方法时，需要一块铅或其他柔软的材料，

[mʌst; məst][biː; bi][held][ɒn][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði]['mændr(ə)l][tuː; tə] [kiːp] [ðə; ði] ['hæmə(r)] [frɒm; frəm] ['mɑːrɪŋ] [ðə; ði]['sentə(r)] .

must	be	held	on	the	end	of	the	mandrel	to	keep	the	hammer	from	marring	the	center	.
必须	是	握住	在	这	结尾	的	这	芯轴	到	保持	这	锤	从	瑕疵	这	中心	.

必须握住芯轴的末端，以防止锤子损坏中心部分。

['fɪnɪʃɪŋ] [ˌaʊt'saɪd] [ɒv; əv] [piːs] [biː][tuː; tə] [fɪt] [ə; eɪ]
FINISHING OUTSIDE OF PIECE B TO FIT A
精加工 外部 的 片 B 到 合身 一个

B部件外侧的加工处理，使其与A部件吻合。

[ðɪs] ['kɑːstɪŋ] [ɪz] [rʌf] [tɜːnd] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] ½₃₂ [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] [bɪ'fɔː(r)]
This casting is rough turned to within ½₃₂ of an inch of the finished size before
这 铸件 是 粗糙的 转向 到 之内 ½₃₂ 的 一个 英寸 的 这 完成的 尺寸 前
['eni] [pɑːt] [ɒv; əv][ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['fɪnɪʃt] .
any part of it is finished .
任何 部分 的 它 是 完成的 .

在对铸件的任何部分进行精加工之前，先将其粗车至成品尺寸的 ½₂ 英寸以内。

[ðə; ði] 1⅛ [ɪntʃ] [end][ɪz] [ðen] [tɜːnd] [ʌn'tɪl][ˌaɪ 'tiː][fɪts][ðə; ði] [ˌkɒrə'spɒndɪŋ] [pɑːt][ɒv; əv][ðə; ði][həʊl][ɪn]
The 1⅛ inch end is then turned until it fits the corresponding part of the hole in
这 1⅛ 英寸 结尾 是 然后 转向 直到 它 适合 这 相应的 部分 的 这 洞 在
[-]
[27]
[-]

然后转动 1⅛ 英寸的一端，直到它与孔的相应部分相匹配[27]

[piːs] [ə; eɪ][æz; əz] ['kləʊsli] [æz; əz]['pɒsəb(ə)l][ænd; ənd] [jet] [nɒt][səʊ] [taɪt] [ðæt] [ˌaɪ 'tiː] ['kænɒt] [biː; bi]
piece A as closely as possible and yet not so tight that it cannot be
片 一个 作为 密切 作为 可能的 和 然而 不是 所以 紧的 那 它 不能 是
['friːli] [rəu'teitid] .
freely rotated .
自由 旋转 .

尽可能紧密地安装 A 部件，但又不能太紧以至于无法自由旋转。

[ðɪs] [kaɪnd][ɒv; əv][ə; eɪ][fɪt][ɪz] [kɔːld] [ə; eɪ][kləʊz] ['rʌnɪŋ] [fɪt] .
This kind of a fit is called a close running fit .
这 种类 的 一个 合身 是 称为 一个 关闭 跑步 合身 .

这种契合度被称为紧密契合度。

['kʌtɪŋ] [θredz] . — [ðə; ði]['pɔːʃ(ə)n][tuː; tə][biː; bi] ['θredɪd] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [tɜːnd] [ə; eɪ]['lɪt(ə)l][smɔːlə(r)]
Cutting Threads . — The portion to be threaded should be turned a little smaller
切割 线程 . — 这 部分 到 是 螺纹 应该 是 转向 一个 小的 较小的
[ðæn; ðən][ðə; ði][daɪ'æmɪtə(r)][æt; ət][ðə; ði] ['bɒtəm] [ɒv; əv][ðə; ði] [θredz] [ɪn] [piːs] [ə; eɪ] .
than the diameter at the bottom of the threads in piece A .
比 这 直径 在 这 底部 的 这 线程 在 片 一个 .

攻丝——待攻丝部分应车削得比零件 A 中螺纹底部的直径略小一些。

[ðɪs] [saɪz][ɪz] ['meʒəd] [baɪ] [miːnz] [ɒv; əv][ðə; ði][ˌɪn'saɪd] [sprɪŋ] - [θred] ['kælɪpəz] .
This size is measured by means of the inside spring - thread calipers .
这 尺寸 是 测量 经过 方法 的 这 里面 春天 - 线 卡尺 .

该尺寸是通过内螺纹弹簧卡尺测量的。

[ðeə(r)] [ɪz][nəʊ]['riːses; rɪ'ses] , [ɔː(r)] [gruːv] ,
There is no recess , or groove ,
那里 是 不 凹陷处 , 或者 槽 ,

没有凹槽或沟槽。

[kʌt][æt; ət][ðə; ði][end][ɒv; əv] [ðɪs] [θred] [səʊ] [ðæt] [ɪf] [ðə; ði] ['θredɪŋ] [tuːl] [ɪz] [ə'laʊd] [tuː; tə]
cut at the end of this thread so that if the threading tool is allowed to
切 在 这 结尾 的 这 线 所以 那 如果 这 螺纹 工具 是 允许 到
['træv(ə)l]['fɑːðə(r)][ðæn; ðən][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [prɪ'siːdɪŋ] [kʌt] ,
travel farther than the end of the preceding cut ,
旅行 更远 比 这 结尾 的 这 前 切 ,

在此螺纹末端进行切割，以便如果允许攻丝工具移动的距离超过前一次切割的末端，

['aɪðə(r)][ðə; ði] [pɔɪnt] [pv; əv][ðə; ði] [tuːl] [ɔː(r)][ðə; ði] [θredz] [meɪ] [breɪk] .

either	the	point	of	the	tool	or	the	threads	may	break	.
任何一个	这	观点	的	这	工具	或者	这	线程	可能	休息	.

工具的尖端或螺纹可能会断裂。

[tuː; tə] [prɪ'vent] [ðɪs] ,

To	prevent	this	,
到	防止	这	,

为了防止这种情况发生，

[ðə; ði] [leɪð] [ɪz] [stɒpt] [wen] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [wɪ'ðɪn] [ə; eɪ][hɑːf][ə; eɪ] [θred] [pv; əv][ðə; ði][end]

the	lathe	is	stopped	when	the	tool	is	within	a	half	a	thread	of	the	end
这	车床	是	停止	什么时候	这	工具	是	之内	一个	一半	一个	线	的	这	结尾

[ænd; ənd][ðə; ði][kʌt] ['fɪnɪʃt] [baɪ] ['tɜːnɪŋ] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ][hænd] .

and	the	cut	finished	by	turning	the	lathe	by	hand	.
和	这	切	完成的	经过	转弯	这	车床	经过	手	.

当刀具距离刀尖还有半个螺纹长度时，车床停止运转，然后用手转动车床完成切削。

[ɪn] [ðɪs] [weɪ] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][kept]['ʌndə(r)][kən'trəʊl][ænd; ənd][ðə; ði] [tuːl] [meɪ] [biː; bi] [drɔːn] [bæk]

In	this	way	the	lathe	is	kept	under	control	and	the	tool	may	be	drawn	back
在	这	方式	这	车床	是	保留	在下面	控制	和	这	工具	可能	是	绘制	后退

[wen] [ˌaɪ 'tiː] ['riːtʃɪz] [ðə; ði][end][pv; əv][ðə; ði] [prɪ'siːdɪŋ] [kʌt] .

when	it	reaches	the	end	of	the	preceding	cut	.
什么时候	它	到达	这	结尾	的	这	前	切	.

这样就能控制车床，当刀具到达前一次切削的末端时，就可以将其拉回。

[ɪk'spɪəriənst] [leɪð] ['ɒpəreɪtə(r)s][duː; də][nɒt] , [æz; əz][ə; eɪ] [ruːl] , [tɜːn] [ðə; ði] [leɪð] [baɪ][hænd] ,

Experienced	lathe	operators	do	not	,	as	a	rule	,	turn	the	lathe	by	hand	,
经验丰富的	车床	运营商	做	不是	,	作为	一个	规则	,	转动	这	车床	经过	手	,

经验丰富的车床操作员通常不会用手转动车床。

[bʌt; bət][kən'trəʊl][ðə; ði] [leɪð] [ɪn'taɪəli] [baɪ][ðə; ði] ['ʃɪpə(r)] .

but	control	the	lathe	entirely	by	the	shipper	.
但	控制	这	车床	完全	经过	这	托运人	.

但车床完全由发货人控制。

[ðə; ði] [spiːd] [pv; əv][ðə; ði] [leɪð] [fɔː(r); fə(r)] ['kʌtɪŋ] [ðɪs] [θred] [wɪl] [biː; bi][ə'baʊt] [raɪt] [fɔː(r); fə(r)]

The	speed	of	the	lathe	for	cutting	this	thread	will	be	about	right	for
这	速度	的	这	车床	为了	切割	这	线	将要	是	关于	正确的	为了

[bɪ'gɪnəz] [ɪf] [ðə; ði][belt][ɪz][pn][ðə; ði]['sekənd] [smɔːlɪst] [step][pv; əv][ðə; ði][kəʊn][ænd; ənd][ðə; ði] [bæk]

beginners	if	the	belt	is	on	the	second	smallest	step	of	the	cone	and	the	back
初学者	如果	这	腰带	是	在	这	第二	最小	步	的	这	锥体	和	这	后退

[gɪr] [ɑː(r); ə(r)] [θrəʊn] [ɪn] .

gears	are	thrown	in	.
齿轮	是	抛掷	在	.

如果皮带位于锥体第二小的台阶上，并且装上后齿轮，那么车床切割这种螺纹的速度对于初学者来说就差不多合适了。

['fɪnɪʃɪŋ] [ðə; ði]['æŋg(ə)l] ,

Finishing	the	Angle	,
精加工	这	角度	,

完成角度

[ɔː(r)]['teɪpə(r)] . — [ðə; ði] - [dɪ'griː] ['æŋg(ə)l] [meɪ] [biː; bi][kʌt][baɪ] ['setɪŋ] [ðə; ði]['kɒmpaʊnd] [rest][tuː; tə]

or	Taper	.	—	The	30	degree	angle	may	be	cut	by	setting	the	compound	rest	to
或者	锥形	.	—	这	-	程度	角度	可能	是	切	经过	环境	这	化合物	休息	到

[ðə; ði] [kə'rekt] ['æŋg(ə)l][ænd; ənd]['juːzɪŋ][ə; eɪ]['regjələ(r)] ['tɜːnɪŋ] [tuːl] .

the	correct	angle	and	using	a	regular	turning	tool	.
这	正确的	角度	和	使用	一个	常规的	转弯	工具	.

或锥度。—可以通过将复式刀架设置到正确的角度并使用普通车刀来切割 30 度角。

[ɪn] [keɪs] [ðə; ði] [tuːl] [liːvz] [ə; eɪ] [fjuː] [tuːl] [mɑːrks] , [ðeɪ] [meɪ] [biː; bi] [rɪ'muːvd] [baɪ]['faɪlɪŋ] .

In	case	the	tool	leaves	a	few	tool	marks	,	they	may	be	removed	by	filing	.
在	案件	这	工具	树叶	一个	很少	工具	标记	,	他们	可能	是	已移除	经过	备案	.

如果工具留下少量工具痕迹，可以用锉刀将其去除。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [ɪz][nɒt][prə'vaɪdɪd] [wɪð] [ə; eɪ] ['kɒmpaʊnd] [rest] ,

If	the	lathe	is	not	provided	with	a	compound	rest	,
如果	这	车床	是	不是	假如	和	一个	化合物	休息	,

如果车床没有配备复合刀架，

[ðɪs] ['æŋg(ə)l] [meɪ] [biː; bi] [kʌt] [baɪ] ['setɪŋ] [ə; eɪ][skweə(r)] - [nəʊz] [tuːl] , [æz; əz][ɪn] [fɪg] .

this	angle	may	be	cut	by	setting	a	square	-	nose	tool	,	as	in	Fig	.
这	角度	可能	是	切	经过	环境	一个	正方形	-	鼻子	工具	,	作为	在	如图	.

如图所示，可以使用方头刀具切割该角度。

- , [wɪð] [ðə; ði][eɪd][ɒv; əv][ə; eɪ] [θred] [geɪdʒ] .

31	,	with	the	aid	of	a	thread	gauge	.
-	,	和	这	援助	的	一个	线	测量	.

31，借助螺纹规。

['eni] ['ʌðə(r)]['æŋg(ə)l] [wʊd] [hæv; həv][tuː; tə][biː; bi][set] [wɪð] [ə; eɪ] ['bevl] [ænd; ənd] ['bevl] [prə'træktə(r)] .

Any	other	angle	would	have	to	be	set	with	a	bevel	and	bevel	protractor	.
任何	其他	角度	会	有	到	是	放	和	一个	斜角	和	斜角	量角器	.

其他任何角度都需要用斜角规和斜角量角器来设定。

[fɪg] . -

Fig	.	31
如图	.	-

图31

[ðɪs] [tuːl] [ɪz][nɒt][æz; əz][waɪd][æz; əz][ðə; ði] ['sɜːfɪs] [tuː; tə][biː; bi][kʌt][bɪ'kəz; bɪ'kɒz][wʌn][ðæt] [wɪl] [kʌt]

This	tool	is	not	as	wide	as	the	surface	to	be	cut	because	one	that	will	cut
这	工具	是	不是	作为	宽的	作为	这	表面	到	是	切	因为	一	那	将要	切

[ðə; ði] [fʊl] [wɪdθ; wɪtθ][ɪz] ['veri] ['laɪəb(ə)l][tuː; tə] ['tʃætə(r)] .

the	full	width	is	very	liable	to	chatter	.
这	满的	宽度	是	非常	容易	到	喋喋不休	.

该刀具的宽度小于待切割表面的宽度，因为切割整个宽度的刀具很容易发生颤动。

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] ['ðeəfɔː(r)] ['betə(r)][tuː; tə] [meɪk] ['sevrəl] [kʌts] [wɪð] [ə; eɪ] ['nærəʊ] [tuːl] .

It	is	therefore	better	to	make	several	cuts	with	a	narrow	tool	.
它	是	所以	更好的	到	制作	一些	削减	和	一个	狭窄的	工具	.

因此，最好使用窄工具进行多次切割。

[ðə; ði] ['sɜːfɪs] [kæn; kən] [ðen] [biː; bi] ['fɪnɪʃt] [smuːð] [baɪ]['faɪlɪŋ] .

The	surface	can	then	be	finished	smooth	by	filing	.
这	表面	能	然后	是	完成的	光滑的	经过	备案	.

然后可以通过锉削使表面光滑。

[ðə; ði] ['kləʊsnəs] [ɒv; əv][ðə; ði][fɪt][ɒv; əv] [ðɪs] ['teɪpə(r)] [wɪð] [ðæt] [ɪn][ə; eɪ][kæn; kən][biː; bi] [-]

The	closeness	of	the	fit	of	this	taper	with	that	in	A	can	be	[	28	]
这	亲近	的	这	合身	的	这	锥形	和	那	在	一个	能	是	[	-	]

该锥形与 A 中的锥形的拟合紧密程度可以[28]

['testɪd] [baɪ] ['rʌbɪŋ] [blæk] [peɪnt] , [wɪtʃ] [kən'sɪsts][ɒv; əv][læmp] [blæk] [ænd; ənd][ɔɪl] ,

tested	by	rubbing	black	paint	,	which	consists	of	lamp	black	and	oil	,
测试	经过	擦	黑色的	画	,	哪个	由	的	灯	黑色的	和	油	,

测试方法是用摩擦黑色涂料，这种涂料由灯黑和油组成。

[ɒn][ðə; ði] ['teɪpəd] ['sɜːfɪs] [ɪn][ə; eɪ] . [wen] [biː][ɪz] [skruːd] ['ɪntuː][ə; eɪ] ,

on	the	tapered	surface	in	A	.	When	B	is	screwed	into	A	,
在	这	锥	表面	在	一个	.	什么时候	B	是	螺丝	进入	一个	,

在A的锥形表面上。当B旋入A时，

[mɑːrks] [wɪl] [biː; bi] [meɪd] [ɒn][biː] ['ɪndɪkeɪtɪŋ] [ðə; ði] [haɪ] [spɒts] .

marks	**will**	**be**	**made**	**on**	**B**	**indicating**	**the**	**high**	**spots**	**.**
标记	将要	是	制成	在	B	表明	这	高的	地点	.

在 B 上做标记，标明高点。

[ɪf] [ðiːz] [ɑː(r); ə(r)][nɒt] [tuː] [haɪ] , [ðeɪ] [meɪ] [biː; bi] [rɪ'muːvd] [baɪ]['faɪlɪŋ] .

If	**these**	**are**	**not**	**too**	**high**	**,**	**they**	**may**	**be**	**removed**	**by**	**filing**	**.**
如果	这些	是	不是	也	高的	,	他们	可能	是	已移除	经过	备案	.

如果这些数值不太高，可以通过锉削去除。

['fɪnɪʃɪŋ] [ˌaʊt'saɪd] [ɒv; əv] [piːs] [ə; eɪ] .

FINISHING	**OUTSIDE**	**OF**	**PIECE**	**A**	**.**
精加工	外部	的	片	一个	.

A件外部的加工完成。

[piːs] [ə; eɪ] [meɪ] [naʊ] [biː; bi] [skruːd] [ɒn][biː][ænd; ənd][ðə; ði][ˌaʊt'saɪd] [rʌf] [tɜːnd] [tuː; tə] [wɪ'ðɪn] 1/32

Piece	**A**	**may**	**now**	**be**	**screwed**	**on**	**B**	**and**	**the**	**outside**	**rough**	**turned**	**to**	**within**	**1/32**
片	一个	可能	现在	是	螺丝	在	B	和	这	外部	粗糙的	转向	到	之内	1/32

[ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [saɪz] .

of	**an**	**inch**	**of**	**the**	**finished**	**size**	**.**
的	一个	英寸	的	这	完成的	尺寸	.

现在可以将部件 A 用螺丝固定在部件 B 上，并将外侧粗车至与成品尺寸相差不到 1/12 英寸。

[ðə; ði][endz][ɒv; əv][ðə; ði] ['dɪfrənt] [steps][ɑː(r); ə(r)] ['fɪnɪʃt] [tuː; tə][ðə; ði]['prɒpə(r)][leŋkθ; leŋθ] [wɪð]

The	**ends**	**of**	**the**	**different**	**steps**	**are**	**finished**	**to**	**the**	**proper**	**length**	**with**
这	结束	的	这	不同的	步骤	是	完成的	到	这	恰当的	长度	和

[ðə; ði] [tuːl] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .

the	**tool**	**shown**	**in**	**Fig**	**.**	**29**	**.**
这	工具	所示	在	如图	.	-	.

使用图 29 所示的工具将各个台阶的末端加工到合适的长度。

[ðɪs] [seɪm] [tuːl] [kæn; kən] [ðen] [biː; bi] [juːst] [tuː; tə] [tɜːn] [ðə; ði] ['dɪfrənt] [daɪ'æmɪtəz][tuː; tə] [wɪ'ðɪn] - .

This	**same**	**tool**	**can**	**then**	**be**	**used**	**to**	**turn**	**the**	**different**	**diameters**	**to**	**within**	**0**	**.**
这	相同的	工具	能	然后	是	用过的	到	转动	这	不同的	直径	到	之内	-	.

- [ɔː(r)] - . - [ɒv; əv][æn; ən] [ɪntʃ] [ɒv; əv][ðə; ði][rɪ'kwaɪəd] [saɪz] .

002	**or**	**0**	**.**	**003**	**of**	**an**	**inch**	**of**	**the**	**required**	**size**	**.**
-	或者	-	.	-	的	一个	英寸	的	这	必需的	尺寸	.

然后可以使用同一工具将不同直径的工件车削至所需尺寸的 0.002 或 0.003 英寸以内。

[ðiːz] [steps][ɑː(r); ə(r)] [brɔːt] [tuː; tə][ðə; ði]['faɪn(ə)l][saɪz][baɪ]['faɪlɪŋ] .

These	**steps**	**are**	**brought**	**to**	**the**	**final**	**size**	**by**	**filing**	**.**
这些	步骤	是	带来	到	这	最终的	尺寸	经过	备案	.

通过锉削将这些步骤加工成最终尺寸。

['faɪlɪŋ] . — [ðə; ði][faɪl][fɔː(r); fə(r)] [ðɪs] [wɜːk] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [les] [ðæn; ðən][wʌn] [ɪntʃ] [ɪn][wɪdθ; wɪtθ] .

Filing	**.**	**—**	**The**	**file**	**for**	**this**	**work**	**should**	**be**	**less**	**than**	**1**	**inch**	**in**	**width**	**.**
备案	.	—	这	文件	为了	这	工作	应该	是	较少的	比	1	英寸	在	宽度	.

文件归档——本作品的文件宽度应小于1英寸。

[ɪf] [ˌaɪ 'tiː][ɪz]['waɪdə(r)][ðæn; ðən][ðə; ði] [steps] ,

If	**it**	**is**	**wider**	**than**	**the**	**steps**	**,**
如果	它	是	更广泛	比	这	步骤	,

如果它比台阶宽，

[ə; eɪ] [bɪ'gɪnə(r)] [wɪl] ['juːʒuəli; 'juːʒəli][faɪl][ðə; ði]['pɔːʃ(ə)n] [æt; ət][ðə; ði][end][ɒv; əv] [iːtʃ] [step][smɔːlə(r)][ɪn]

a	**beginner**	**will**	**usually**	**file**	**the**	**portion**	**at**	**the**	**end**	**of**	**each**	**step**	**smaller**	**in**
一个	初学者	将要	通常	文件	这	部分	在	这	结尾	的	每个	步	较小的	在

[daɪ'æmɪtə(r)][ðæn; ðən] [ðæt] [wɪtʃ] [ɪz][kləʊz][tuː; tə][ðə; ði][skweə(r)] ['kɔːnəs] .

diameter	**than**	**that**	**which**	**is**	**close**	**to**	**the**	**square**	**corners**	**.**
直径	比	那	哪个	是	关闭	到	这	正方形	角落	.

初学者通常会将每一步末端的部分锉得比靠近方形角的部分直径小。

[ðə; ði] ['dɪfrənt] [da'ɪæmɪtəz] [meɪ] [biː; bi] ['meʒəd] ['ækjərətli] [wɪð] [ðə; ði][maɪ'krɒmɪtə(r)] ['kælɪpəz] .

The	**different**	**diameters**	**may**	**be**	**measured**	**accurately**	**with**	**the**	**micrometer**	**calipers**	**.**
这	不同的	直径	可能	是	测量	准确	和	这	千分尺	卡尺	.

可以使用千分尺精确测量不同的直径。

['nəːliŋ]

KNURLING
滚花纹

滚花

['ɑːftə(r)] [piːs] [ə; eɪ][ɪz] ['fɪnɪʃt] ,

After	**piece**	**A**	**is**	**finished**	**,**
后	片	一个	是	完成的	,

A件完成后，

[ˌaɪ 'tiː][ɪz] [rɪ'muːvd] [frɒm; frəm][biː][ænd; ənd][biː][ɪz] [rɪ'vɜːst] [ɪn][ðə; ði] [leɪð] [səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [bɒs] [meɪ]

it	**is**	**removed**	**from**	**B**	**and**	**B**	**is**	**reversed**	**in**	**the**	**lathe**	**so**	**that**	**the**	**boss**	**may**
它	是	已移除	从	B	和	B	是	反转	在	这	车床	所以	那	这	老板	可能

[biː; bi] [nəːld] .

be	**knurled**	**.**
是	滚花	.

它从 B 上拆下，然后在车床上将 B 反转，以便对凸台进行滚花加工。

[ɪn] [keɪs] [ðeə(r)][ɪz] [ɪ'nʌf] [ruːm] [bɪ'twiːn] [ðə; ði][dɒg][ænd; ənd][ðə; ði] [wɜːk] , [wen] [held][æz; əz][ɪn]

In	**case**	**there**	**is**	**enough**	**room**	**between**	**the**	**dog**	**and**	**the**	**work**	**,**	**when**	**held**	**as**	**in**
在	案件	那里	是	足够的	房间	之间	这	狗	和	这	工作	,	什么时候	握住	作为	在

[fɪg] . - ,

Fig	**.**	**30**	**,**
如图	.	-	,

如果狗和工作物之间有足够的空间，如图 30 所示，

[ðeə(r)][ɪz][nəʊ] [niːd] [tuː; tə] [rɪ'vɜːs] [ðə; ði] [wɜːk] [fɔː(r); fə(r)] ['nəːliŋ] [sɪns] [ˌaɪ 'tiː][kæn; kən][biː; bi] [dʌn]

there	**is**	**no**	**need**	**to**	**reverse**	**the**	**work**	**for**	**knurling**	**since**	**it**	**can**	**be**	**done**
那里	是	不	需要	到	撤销	这	工作	为了	滚花纹	自从	它	能	是	完毕

[ɪn] [ðɪs] [pə'zɪʃ(ə)n] .

in	**this**	**position**	**.**
在	这	位置	.

由于可以在这种位置进行滚花加工，因此无需反向加工。

[ðə; ði] [bɒs] [æt; ət][ðə; ði][end][ɒv; əv][biː][ɪz] [juːst] [æz; əz][ə; eɪ]['hænd(ə)l][səʊ] [ðæt] [ɪf] [ˌaɪ 'tiː][wɜː(r); wə(r)]

The	**boss**	**at**	**the**	**end**	**of**	**B**	**is**	**used**	**as**	**a**	**handle**	**so**	**that**	**if**	**it**	**were**
这	老板	在	这	结尾	的	B	是	用过的	作为	一个	处理	所以	那	如果	它	是

[left] [smuːð] [ˌaɪ 'tiː] [wʊd] [biː; bi][hɑːd][tuː; tə] [tɜːn] [baɪ][hænd] .

left	**smooth**	**it**	**would**	**be**	**hard**	**to**	**turn**	**by**	**hand**	**.**
左边	光滑的	它	会	是	难的	到	转动	经过	手	.

B 末端的凸起用作把手，如果保持光滑，则很难用手转动。

[ðə; ði] ['sɜːfɪs] [ɪz] ['ðeəfɔː(r)] [meɪd] [rʌf] [wɪð] [ə; eɪ] ['nəːliŋ] [tuːl] [æz; əz] [ʃəʊn] [ɪn][fɪg] . - .

The	**surface**	**is**	**therefore**	**made**	**rough**	**with**	**a**	**knurling**	**tool**	**as**	**shown**	**in**	**Fig**	**.**	**32**	**.**
这	表面	是	所以	制成	粗糙的	和	一个	滚花纹	工具	作为	所示	在	如图	.	-	.

因此，如图 32 所示，用滚花工具将表面弄粗糙。

[fɪg] . -

Fig	**.**	**32**
如图	.	-

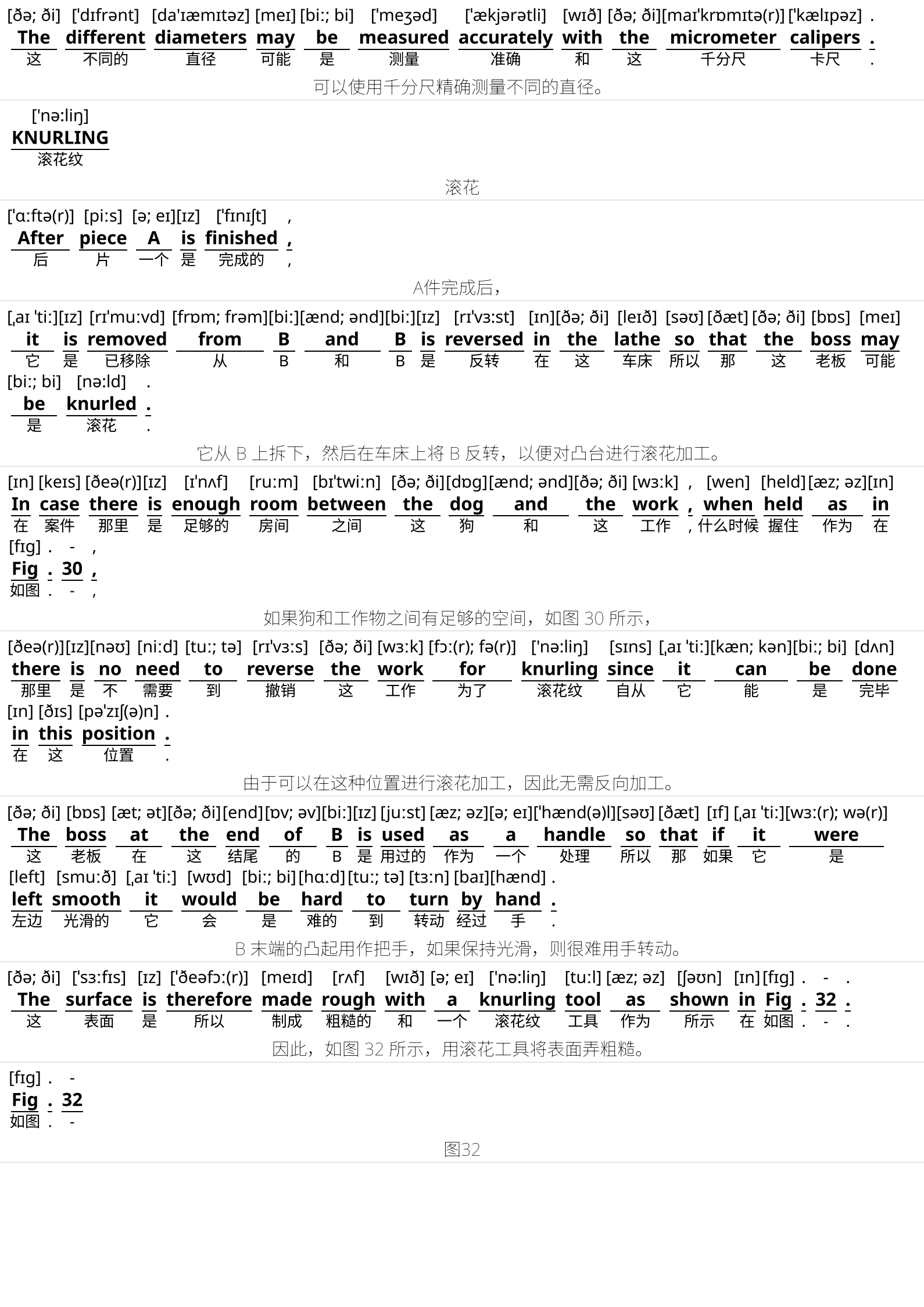

图32

[ðə; ði] [spiːd] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi][ə'baʊt][ðə; ði] [seɪm] [fɔː(r); fə(r)] ['nəːlɪŋ] [æz; əz][fɔː(r); fə(r)]

The	speed	of	the	lathe	should	be	about	the	same	for	knurling	as	for
这	速度	的	这	车床	应该	是	关于	这	相同的	为了	滚花纹	作为	为了

[θred] ['kʌtɪŋ] .

thread	cutting	.
线	切割	.

车床在滚花和攻丝时转速应该大致相同。

[ɪf] [ðə; ði] [leɪð] [rʌnz] [tuː] [fɑːst] , [ðə; ði] ['nəːlɪŋ] [tuːl] [dʌz] [nɒt] [kʌt] [ˌsætɪs'fæktərəli] .

If	the	lathe	runs	too	fast	,	the	knurling	tool	does	not	cut	satisfactorily	.
如果	这	车床	跑步	也	快速地	,	这	滚花纹	工具	做	不是	切	令人满意地	.

如果车床转速过快，滚花刀具就无法有效切削。

[ðə; ði] [tuːl] [ɪz][set][səʊ] [ðæt] [ðə; ði] [feɪs] [ɒv; əv][ðə; ði]['roʊlərz][ɪz]['pærəlel] [wɪð] [-]

The	tool	is	set	so	that	the	face	of	the	rollers	is	parallel	with	[	29	]
这	工具	是	放	所以	那	这	脸	的	这	滚筒	是	平行线	和	[	-	]

工具的设置使得滚轮的表面与[29]平行

[ðə; ði] ['sɜːfɪs] [tuː; tə][biː; bi] [nəːld] .

the	surface	to	be	knurled	.
这	表面	到	是	滚花	.

需要滚花的表面。

[wen] ['stɑrtɪŋ] [ðə; ði][kʌt] ,

When	starting	the	cut	,
什么时候	开始	这	切	,

开始剪发时，

[ðə; ði]['roʊlərz][kæn; kən][biː; bi] [fɔːst] ['ɪntuː][ðə; ði] [piːs] ['iːzɪə] [ɪf] [ə'baʊt][hɑːf][ɒv; əv][ðeə(r)][wɪdθ; wɪtθ]

the	rollers	can	be	forced	into	the	piece	easier	if	about	half	of	their	width
这	滚筒	能	是	强制	进入	这	片	更轻松	如果	关于	一半	的	他们的	宽度

[ɪk'stendz; ek-][pɑːst][ðə; ði][end][ɒv; əv][ðə; ði] [wɜːk] .

extends	past	the	end	of	the	work	.
扩展	过去的	这	结尾	的	这	工作	.

如果滚轮宽度的一半左右超出工件的末端，就可以更容易地将滚轮压入工件中。

[ðə; ði] ['nəːlɪŋ] [tuːl] [ʃʊd; ʃəd][biː; bi] [prest] ['ɪntuː][ðə; ði] [wɜːk] [fɑːst] [ɪ'nʌf] [səʊ][ðæt] [ə'baʊt][wʌn]

The	knurling	tool	should	be	pressed	into	the	work	fast	enough	so	that	about	one
这	滚花纹	工具	应该	是	按下	进入	这	工作	快速地	足够的	所以	那	关于	一

[hɑːf][ðə; ði] [depθ] [ɒv; əv][ðə; ði] ['fɪnɪʃt] [nɜːl] [wɪl] [biː; bi][kʌt] [waɪl] [ðə; ði] [leɪð] [meɪks] [θriː] [ɔː(r)]

half	the	depth	of	the	finished	knurl	will	be	cut	while	the	lathe	makes	three	or
一半	这	深度	的	这	完成的	滚花	将要	是	切	尽管	这	车床	制作	三	或者

[fɔː(r)] [ˌrevə'lʊʃən] .

four	revolutions	.
四	革命	.

滚花刀具应快速压入工件，以便在车床旋转三四圈的同时，切削出成品滚花深度的一半左右。

[ɪf] [ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [fɔːst] [ɪn] [tuː] [sləʊ] ,

If	the	tool	is	forced	in	too	slow	,
如果	这	工具	是	强制	在	也	慢的	,

如果工具插入的速度太慢，

[ˌaɪ 'tiː] [wɪl] [kʌt][ə; eɪ][faɪnə] [nəːld] ['sɜːfɪs] [ðæn; ðən][ðə; ði]['roʊlərz][ɑː(r); ə(r)] [ɪn'tendɪd] [tuː; tə][kʌt] .

it	will	cut	a	finer	knurled	surface	than	the	rollers	are	intended	to	cut	.
它	将要	切	一个	更精细	滚花	表面	比	这	滚筒	是	故意的	到	切	.

它会切割出比滚轮预期切割的更精细的滚花表面。

[ðə; ði] [tuːl] [ɪz] [fed] [ə'lɒŋ] [ðə; ði] ['sɜːfɪs] [ɪn][ðə; ði] [seɪm] ['mænə(r)][æz; əz][ɪn][pleɪn] ['tɜːnɪŋ] .

The	tool	is	fed	along	the	surface	in	the	same	manner	as	in	plain	turning	.
这	工具	是	美联储	沿着	这	表面	在	这	相同的	方式	作为	在	清楚的	转弯	.

刀具沿表面进给的方式与普通车削相同。

[ðə; ði] [spiːd] [æt; ət] [wɪtʃ] [ðə; ði] ['kærɪdʒ] [ɒv; əv][ðə; ði] [leɪð] [muːvz] [hæz; həz][nəʊ] [ɪ'fekt] [ə'pɒn][ðə; ði]
The speed at which the carriage of the lathe moves has no effect upon the
这 速度 在 哪个 这 运输 的 这 车床 移动 有 不 影响 之上 这
[pɪtʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] [nəːld] ['sɜːfɪs] [sɪns] [ðɪs] [ɪz] [kən'trəʊld] [baɪ][ðə; ði] [pɪtʃ] [ɒv; əv][ðə; ði] [gruːvz]
pitch of the knurled surface since this is controlled by the pitch of the grooves
沥青 的 这 滚花 表面 自从 这 是 受控 经过 这 沥青 的 这 凹槽
[ɪn][ðə; ði]['roʊlərz] .
in the rollers .
在 这 滚筒 .

车床滑架的移动速度对滚花表面的螺距没有影响，因为滚花表面的螺距是由滚轮槽的螺距控制的。

[ɪf] [ə; eɪ][faɪnə] [nəːld] ['sɜːfɪs] [ɪz][dɪ'zaɪəd] ,
If a finer knurled surface is desired ,
如果 一个 更精细 滚花 表面 是 想要的 ,

如果需要更精细的滚花纹路，

[ə; eɪ] ['nəːliŋ] [tuːl] ['hævɪŋ] ['roʊlərz] [wɪð] [faɪnə] [gruːvz] [wʊd] [hæv; həv][tuː; tə][biː; bi] [juːst] .
a knurling tool having rollers with finer grooves would have to be used .
一个 滚花纹 工具 拥有 滚筒 和 更精细 凹槽 会 有 到 是 用过的 .

需要使用滚轮沟槽更细的滚花工具。

[-] [nəʊt]
TRANSCRIBER'S NOTE
转录员的 笔记

转录者注释

[ɪˌlʌs'treɪʃən] [ɪn] [ðɪs] ['iːbuk] [hæv; həv] [biːn] [pə'zɪʃnd] [bɪ'twiːn] ['pærəgrɑːfs] [ænd; ənd][ˌaʊt'saɪd]
Illustrations in this eBook have been positioned between paragraphs and outside
插图 在 这 电子书 有 到过 定位 之间 段落 和 外部
[kwoʊ'teɪʃənz] .
quotations .
引文 .

本电子书中的插图位于段落之间和引文之外。

['ɒbviəs] [ˌtaɪpə'græfɪk(ə)l]['erə(r)z][ænd; ənd] [ˌpʌŋktʃu'eɪʃn] ['erə(r)z][hæv; həv] [biːn] [kə'rektɪd] ['ɑːftə(r)]
Obvious typographical errors and punctuation errors have been corrected after
明显的 印刷 错误 和 标点 错误 有 到过 已更正 后
['keəf(ə)l][kəm'pærɪs(ə)n] [wɪð] ['ʌðə(r)][ə'kəːrəns, -'kʌ-] [wɪ'ðɪn] [ðə; ði][tekst][ænd; ənd][ˌkɒns(ə)l'teɪʃ(ə)n][ɒv; əv]
careful comparison with other occurrences within the text and consultation of
小心 比较 和 其他 发生 之内 这 文本 和 咨询 的
[ɪk'stɜːn(ə)l] ['sɔːsɪz] .
external sources .
外部的 来源 .

明显的拼写错误和标点错误已通过与文本中其他出现的情况仔细比对并参考外部资料予以纠正。

[sʌm; səm] ['haɪfənz] [ɪn] [wɜːdz] [hæv; həv] [biːn] ['saɪləntli] [rɪ'muːvd] , [sʌm; səm] ['ædɪd] ,
Some hyphens in words have been silently removed , some added ,
一些 连字符 在 字 有 到过 默默 已移除 , 一些 额外 ,

有些单词中的连字符被悄悄地删除了，有些则被悄悄地添加了。

[wen] [ə; eɪ] [prɪ'dɒmɪnənt] ['prefrəns] [wɒz; wəz] [faʊnd] [ɪn][ðə; ði][ə'rɪdʒən(ə)l] [bʊk] .
when a predominant preference was found in the original book .
什么时候 一个 主要的 偏爱 曾是 成立 在 这 原来的 书 .

当在原书中发现主要偏好时。

[ɪk'sept] [fɔː(r); fə(r)] [ðəʊz] ['tʃeɪndʒɪz]['nəʊtɪd] [bɪ'ləʊ] , [ɔːl] [mɪssp'ɛlɪŋz] [ɪn][ðə; ði][tekst] , [ænd; ənd]
Except for those changes noted below , all misspellings in the text , and
除了 为了 那些 变化 著名的 以下 , 全部 拼写错误 在 这 文本 , 和
[ˌɪnkən'sɪstənt] [ɔː(r)] [ɑː'keɪɪk] ['juːsɪdʒ] ,
inconsistent or archaic usage ,
不一致 或者 古老的 用法 ,

除了下文提到的更改之外，文本中的所有拼写错误以及不一致或过时的用法，

[hæv; həv] [biːn] [rɪˈteɪnd] .
have **been** **retained** **.**
有 到过 保留 .

已被保留。

[ˌpiː ˈdʒiː][naɪn] : - [stræt] - [rɪˈpleɪsd] [wɪð] - [streɪt]
Pg **9** **:** **'** **straght** **'** **replaced** **with** **'** **straight**
页 9 : - 直的 - 替换 和 - 直的

第 9 页：'straight' 替换为 'straight'

- [ˌpiː ˈdʒiː] - : - - - [rɪˈpleɪsd] [wɪð] - [ʃʊd; ʃəd]
' **Pg** **11** **:** **'** **shoull** **'** **replaced** **with** **'** **should**
- 页 - : - - - 替换 和 - 应该

第 11 页：'shoull' 替换为 'should'

- [ˌpiː ˈdʒiː] - : - ['dɪfərənt] - [rɪˈpleɪsd] [wɪð] - ['dɪfrənt] . -
' **Pg** **19** **:** **'** **diffrent** **'** **replaced** **with** **'** **different** **.** **'**
- 页 - : - 不同 - 替换 和 - 不同的 . -

第 19 页：“diffrent” 替换为“different”。

©叶兴阳双语音标有声读物.本网站点所有英文书籍内容均来自公共领域资源。

经叶兴阳老师独家注音、翻译与重新排版，享有完整版权。未经授权禁止转载或商用。

听书破万卷
开口如有神